

# 中國紡織

一九五五年

3 APR - 6  
1955

P  
G770.5  
C47

21

CHINA TEXTILE

15, Nov. 1955

Peking

中華人民共和國紡織工業部編

# 中國紡織

★一九五五年第二十一期目錄★

## 關於農業合作化問題 ..... 毛澤東 (1)

• 人民日報社論 • 一九五六年的年度計劃必須編好 ..... (13)

### 中華人民共和國紡織工業部

關於編製一九五六年度計劃的指示 ..... (15)

更妥當、更完善地安排好一九五六年的生產、基建計劃 ..... 羅日運 (16)

一九五五年上半年紡織工業的計劃執行情況 ..... 壽漢卿 (19)

一九五五年上半年紡織工業勞動計劃執行情況 ..... 紡織工業部計劃司勞動計劃科 (25)

保證供應，避免積壓，認真編好1956年

物資技術供應計劃 ..... 紡織工業部供銷總局計劃處 (30)

認真貫徹厲行全面節約精神，做好1956年

財務、成本計劃編審工作 ..... 紡織工業部財務司 (33)



介紹漿紗上漿率圖算法 ..... 劉成竹 (36)

壓漿輥「固定標記包捲法」 ..... 趙振康等 (39)

棉紡織試驗工作中的兩項改進 ..... 莊祖榮 (40)

學習蘇聯

印花色漿中的纖維素醚類漿料 ..... 吳本剛譯 (42)

先進經驗

纖維物質的滅火法（續完） ..... 周晉康譯 (46)

簡訊 ..... (48)

每逢十五日三十日出版

# 關於農業合作化問題

(一九五五年七月三十一日，在省委、市委和  
區黨委書記會議上的報告)

毛澤東

## (一)

在全國農村中，新的社會主義羣眾運動的高潮就要到來。我們的某些同志却像一個小腳女人，東搖西擺地在那裏走路，老是埋怨旁人說：走快了，走快了。過多的評頭品足，不適當的埋怨，無窮的憂慮，數不盡的清規和戒律，以為這是指導農村中社會主義羣眾運動的正確方針。

否，這不是正確的方針，這是錯誤的方針。

目前農村中合作化的社會改革的高潮，有些地方已經到來，全國也即將到來。這是五億多農村人口的大規模的社會主義的革命運動，帶有極其偉大的世界意義。我們應當積極地熱情地有計劃地去領導這個運動，而不是用各種辦法去拉它向後退。運動中免不了要出些偏差，這是可以理解的，也是不難糾正的。幹部中和農民中存在的缺點或錯誤，只要我們積極地去幫助他們，就會克服或糾正。幹部和農民是在黨的領導之下前進的，運動基本上是健康的。在有些地方，他們在工作中犯了一些錯誤，例如：一方面排斥貧農入社，不照顧貧農的困難；另一方面又強迫富裕中農入社，侵犯他們的利益。這些都應該向他們去進行教育，加以糾正，而不是簡單地去進行斥責。簡單的斥責是不能解決問題的。要大胆指導運動，不要前怕龍，後怕虎。幹部和農民在自已的鬥爭經驗中將改造他們自己。要讓他們做，在做的中間得到教訓，增長才幹。這樣，大批的優秀人物就會產生。前怕龍後怕虎的態度不能造就幹部。必須由上面派出大批經過短期訓練的幹部，到農村中去指導和幫助合作化運動；但是由上面派下去的幹部也要在運動中才能學會怎樣做工作。光是進了訓練班，聽到教員講了幾十條，還不一定就會做工作。

總之，領導不應當落在羣眾運動的後頭。而現在的情況，正是羣眾運動走在領導的前頭，領導趕不上運動。這種情況必須改變。

## (二)

現在，全國合作化運動已經在大規模進展中，我們却還需要辯論這樣的問題：合作



社能不能發展呢？能不能鞏固呢？就某些同志來說，看來問題的中心是在他們憂慮現有的幾十萬個半社會主義的一般地是小型的（每社平均只有二十幾戶）合作社能不能鞏固。如果不能鞏固，當然談不到發展。某些同志看了過去幾年合作化發展的歷史還是不相信，他們還要看一看一九五五年這一年的發展情況怎麼樣。他們也許還要在一九五六年看一年，如果更多的合作社鞏固了，他們才會真正相信農業合作化是可能的，他們也才會相信我黨中央的方針是正確的。所以，這兩年的工作很要緊。

為了證明農業合作化的可能性和我黨中央對於農業合作化的方針的正確性，我們現在就來談一談我國農業合作化運動的歷史，也許不是無益的。

在中華人民共和國成立以前，在二十二年的革命戰爭中，我黨已經有了在土地改革之後，領導農民，組織帶有社會主義萌芽的農業生產互助團體的經驗。那時，在江西是勞動互助社和耕田隊，在陝北是變工隊，在華北、華東和東北各地是互助組。那時，半社會主義和社會主義的農業生產合作社的組織，也已經個別地產生。例如，在抗日時期，在陝北的安塞縣，就出現了一個社會主義性質的農業生產合作社。不過，這種合作社在當時還沒有推廣。

我黨領導農民更廣泛地組織農業生產互助組，並且在互助組的基礎上開始成批地組織農業生產合作社，是在中華人民共和國成立以後。到現在，又已經有了差不多六年的歷史了。

一九五一年十二月十五日，我黨中央做出第一個先向地方黨組織發佈並且在各地試行的關於農業生產互助合作決議草案的時候（這個文件到一九五三年三月，才在報紙上以正式決議的形式發表），已經有了三百多個農業生產合作社。過了兩年，到一九五三年十二月十六日我黨中央發布關於農業生產合作社決議的時候，農業生產合作社已經發展到一萬四千多個，兩年時間增加了四十六倍。

這個決議指出，要在一九五三年冬季到一九五四年秋收的時候，農業生產合作社由一萬四千多個，發展到三萬五千八百多個，即只準備增加一倍半，而其結果，這一年卻發展到了十萬個合作社，成為一萬四千多個合作社的七倍多。

一九五四年十月我黨中央決定，由十萬個合作社增加五倍，發展到六十萬個合作社，結果完成了六十七萬個合作社。到一九五五年六月為止，經過初步整理之後，縮減了兩萬個社，留下了六十五萬個社，較計劃數字超過了五萬個社。入社農戶共有一千六百九十萬戶，平均每社二十六戶。

這些合作社，大部分是在北方幾個解放較早的省份。在全國大多數解放較晚的省份中，每省都已經建立了一批農業生產合作社，安徽、浙江兩省建立的較多些，但是其他各省建立的數目還不很多。

這些合作社，一般地是小型的；但是其中也有少數的大型社，每社有的七、八十戶，有的一百多戶，有的達到幾百戶。

這些合作社，一般地是半社會主義的；但是其中也有少數發展成了社會主義的高級社。

同農民的農業生產合作化運動的發展同時，我國已經有了少數社會主義的國營農場。到一九五七年，國營農場將達到三千零三十八個，耕地面積將達到一千六百八十七



萬畝。其中，機械化農場將達到一百四十個（包括一九五二年原有的和第一個五年計劃時期內增加的），耕地面積將達到七百五十八萬畝；非機械化的地方國營農場二千八百九十七個，耕地面積將達到九百二十九萬畝。國營農業在第二第三兩個五年計劃時期內將有大規模的發展。一九五五年春季，我黨中央決定，農業生產合作社發展到一百萬個。這個數目字同原有的六十五萬個社比較，只增加三十五萬個，即只增加半倍多一點。我覺得似乎少了一點，可能需要比原有的六十五萬個社增加一倍左右，即增加到一百三十萬個左右的合作社，使全國二十幾萬個鄉，除了某些邊疆地區以外，每鄉都有一個至幾個小型的半社會主義性質的農業生產合作社，以作榜樣。這些合作社，過一兩年就有經驗了，就成了老社了，別人就會向它們學習了。由現在到一九五六年十月秋收以前，還有十四個月，完成這樣一個建社計劃，應當是可能的。希望各省區的負責同志回去研究一下，按照實際情況定出一個適當的計劃，於兩個月內報告中央。那時我們再來討論一次，最後定案。

問題是能不能鞏固。有人說，去年的五十萬個合作社的計劃太大了，冒進了，今年的三十五萬個合作社的計劃也太大了，也冒進了。他們懷疑建立這樣多的合作社不能鞏固。

究竟能不能鞏固呢？

當然，社會主義工業化和社會主義改造都不是容易的事情。要將大約一億一千萬農戶由個體經營改變為集體經營，並且進而完成農業的技術改革，確有很多的困難；但是我們應當相信，我們黨是能夠領導羣眾克服這些困難的。

就農業合作化問題來說，我認為我們應當相信：（1）貧農、新中農中間的下中農和老中農中間的下中農，因為他們的經濟地位困難（貧農），或者他們的經濟地位雖然比較解放以前有所改善，但是仍然不富裕（下中農），因此，他們是有一種走社會主義道路的積極性的，他們是積極地響應黨的合作化號召的，特別是他們中間的覺悟較高的分子，這種積極性更大。

我認為我們應當相信：（2）黨是有能力領導全國人民進到社會主義社會的。我們黨已經勝利地領導了一個偉大的人民民主革命，建立了以工人階級為首的人民民主專政，也就一定能夠領導全國人民，在大約三個五年計劃的時期內，基本上完成社會主義工業化和對於農業、手工業、資本主義工商業的社會主義改造。在農業方面，也同其他方面一樣，我們已經有了足以說服人的有力量的證據。請看第一批三百個合作社，第二批一萬三千七百個合作社，第三批八萬六千個合作社，以上三批共有十萬個合作社，都是一九五四年秋季以前建立起來的，都鞏固了，為什麼一九五四年至一九五五年的第四批合作社（五十五萬個），一九五五年至一九五六年的第五批合作社（暫定控制數字為三十五萬個，尚待最後確定）就不能鞏固呢？

我們應當相信羣眾，我們應當相信黨，這是兩條根本的原理。如果懷疑這兩條原理，那就什麼事情也做不成了。

### （三）

為了使全國農村逐步地完成合作化，必須認真地整頓已有的合作社。

必須強調注重合作社的質量，反對不顧質量、專門追求合作社和農戶的數目字的那一種偏向。因此，必須注重整社的工作。

整社不是一年整一次，而是一年整兩次至三次。有些今年上半年已經整了一次的（有些地方似乎整得很粗糙，還沒有下大力去整），我建議今年秋冬再整第二次，明年春夏再整第三次。現有六十五萬個合作社中，有五十五萬個是去冬今春建立的新社，其中有一批比較鞏固的所謂「一類社」。加上以前的十萬個已經鞏固了的老社，那麼，已經鞏固的社是不不少的。可以不可以由這些已經鞏固的合作社帶領其餘尚待鞏固的合作社逐步地獲得鞏固呢？應當肯定的說是可以的。

我們應當愛惜農民和幹部的任何一點微小的社會主義積極性，而不應當去挫折它。我們應當同合作社社員、合作社幹部和縣、區、鄉幹部共命運，同呼吸，不要挫折他們的積極性。

要下決心解散的合作社，只是那些全體社員或幾乎全體社員都堅決不願意幹下去的合作社。如果一個合作社中只有一部分人堅決不願意幹，那就讓這一部分人退出去，而留下大部分人繼續幹。如果有大部分人堅決不願意幹，只有一小部分人願意幹，那就讓大部分人退出去，而將小部分人留下繼續幹。即使這樣，也是好的。河北省有一個很小的合作社只有六戶，三戶老中農堅決不想再幹下去，結果讓他們走了；三戶貧農則表示無論如何要繼續幹下去，結果讓他們留下，社的組織也保存了。其實，這三戶貧農所表示的方向，就是全國五億農民的方向。一切個體經營的農民，終歸是要走這三戶貧農所堅決地選擇了的道路的。

浙江由於採取所謂「堅決收縮」的方針（不是浙江省委決定的），一下子就從五萬三千個合作社中解散了一萬五千個包括四十萬農戶的合作社，引起羣眾和幹部的很大不滿，這是很不妥當的。這種「堅決收縮」的方針，是在一種驚慌失措的情緒支配下定出來的。這樣一件大事不得中央同意就去做，也是不妥當的。並且在一九五五年四月，中央就提出過這樣的警告：「不要重犯一九五三年大批解散合作社的那種錯誤，否則又要作檢討。」可是有些同志不願意聽。

在勝利面前，我認為有兩種不好：（1）勝利衝昏了頭腦，使自己的頭腦大大膨脹起來，犯出「左」的錯誤，這當然不好。（2）勝利嚇昏了頭腦，來一個「堅決收縮」，犯出右的錯誤，這也不好。現在的情況是屬於後一種，有些同志被幾十萬個小型合作社嚇昏了。

#### （四）

必須認真地做好建社以前的準備工作。

必須一開始就注重合作社的質量，反對單純地追求數量的偏向。

不打無準備的仗，不打無把握的仗。這是我黨在過去革命戰爭時期的著名口號。這個口號也可以用到建設社會主義的工作中來。要有把握，就要有準備，而且要有充分的準備。要在一個省、一個專區和一個縣裏面建設一批新的農業生產合作社，必須事前做好許多的準備工作。這些工作大體是：（1）批判錯誤思想，總結工作經驗。（2）在

農民羣眾中，有系統地和反覆地宣傳我黨關於農業合作化的方針、政策和辦法。在向農民作宣傳的時候，不但要解釋合作化的好處，也要指出合作化過程中會要遇到的困難，使農民有充分的精神準備。（3）按照實際情況，擬定全省的、全專區的、全縣的、全區的和全鄉的發展農業合作化的全面規劃，從其中擬定年度規劃。（4）用短期方式訓練辦社幹部。（5）普遍地大量地發展農業生產互助組，並且只要有可能就促使許多互助組互相聯合起來，組成互助組的聯合組，打好進一步聯合起來建立合作社的基礎。

有了這些條件，就有可能使合作社發展的數量和質量統一的問題基本上得到解決；但是還要在一批合作社建成以後，跟着就去進行整頓工作。

看一批合作社建立起來以後能不能鞏固，第一就看建社以前的準備工作是不是做得好，第二就看建社以後的整頓工作是不是做得好。

建社工作和整社工作都要依靠黨和青年團的鄉支部。因此，建社工作和整社工作都要同在鄉村中的建黨建團工作和整黨整團工作密切地相結合。

不論建社工作和整社工作，都應當以鄉村中當地的幹部為主要力量，鼓勵和責成他們去做；以上面派去的幹部為輔助力量，在那裏起指導和幫助的作用，而不是去包辦代替一切。

## （五）

農業生產合作社，在生產上，必須比較單幹戶和互助組增加農作物的產量。決不能老是等於單幹戶或互助組的產量，如果這樣就失敗了，何必要合作社呢？更不能減低產量。已經建立起來了的六十五萬個農業生產合作社有百分之八十以上的社都增加了農作物的產量，這是極好的情況，證明農業生產合作社社員的生產積極性是高的，合作社勝過互助組，更勝過單幹戶。

為了要增加農作物的產量，就必須：（1）堅持自願、互利原則；（2）改善經營管理（生產計劃、生產管理、勞動組織等）；（3）提高耕作技術（深耕細作、小株密植、增加複種面積、採用良種、推廣新式農具、同病蟲害作鬥爭等）；（4）增加生產資料（土地、肥料、水利、牲畜、農具等）。這是鞏固合作社和保證增產的幾個必不可少的條件。

堅持自願、互利原則，現在必須注意解決以下各項問題：（1）耕畜和大農具是否以遲一兩年再入社為適宜，入社作價是否公道和還款時間是否過長；（2）土地報酬和勞動報酬的比例是否適當；（3）合作社所需要的資金如何籌集；（4）某些社員是否可以使用自己的一部分勞動力去從事某些副業生產（因為現在我們建立起來的農業生產合作社，一般地還是半社會主義性質的，所以，上述四個問題必須注意解決得恰當，才不致於違反貧農和中農之間的互利原則，只有在互利的基礎之上才能實現自願）；（5）社員的自留地應有多少；（6）社員成份問題；等等。

這裏談一個社員成份問題。我以為在目前一兩年內，在一切合作社還在開始推廣或者推廣不久的地區，即目前的大多數地區，應當是：（1）貧農；（2）新中農中間的下中農；（3）老中農中間的下中農——這幾部分人中間的積極分子，讓他們首先組織



起來。這幾部分人中間暫時還不積極的分子則不要勉強地拉進來。等到他們的覺悟程度提高了，他們對於合作社感到興趣了，然後再分批地把他們吸收進合作社。這幾部分人的經濟地位是比較接近的。他們的生活或者還是困難的（貧農，他們分得了土地，比較解放前是好多了，但是還因為人力畜力和農具的不足，生活仍然感到困難），或者還不富裕（下中農），因此，他們有一種組織合作社的積極性。雖然如此，他們中間的積極性的程度，由於種種原因，仍然是不同的，有些人很積極，有些人暫時還不大積極，有些人還要看一看。因此，我們對於一切暫時還不想加入合作社的人，即使他們是貧農和下中農也罷，要有一段向他們進行教育的時間，要耐心地等待他們的覺悟，不要違反自願原則，勉強地把他們拉進來。

至於新中農中間的上中農和老中農中間的上中農，即一切經濟地位較為富裕的中農，除開若干已經有了走社會主義道路的覺悟、真正自願加入合作社的，可以吸收他們入社以外，其餘暫時都不要吸收，更不要勉強的把他們拉進來。這是因為他們現在還沒有走社會主義道路的覺悟，只有等到農村中大多數人都加入合作社了，或者合作社的單位面積產量提高到同這些富裕中農的單位面積產量相等甚至更高了，他們感到再單幹下去在各方面都對他們不利，而唯有加入合作社才是較為有利的時候，他們才會下決心加入合作社。

這樣，先將經濟地位貧苦或者還不富裕的人們（約佔農村人口百分之六十到七十），按其覺悟程度，分作多批，在幾年內，組成合作社，然後再去吸收富裕中農。這樣就可以避免命令主義。

在最近幾年內，在一切還沒有基本上合作化的地區，堅決地不要接收地主和富農加入合作社。在已經基本上合作化了的地區，在那些已經鞏固的合作社內，則可以有條件地分批分期地接收那些早已放棄剝削、從事勞動、並且遵守政府法令的原來的地主分子和富農分子加入合作社，參加集体的勞動，並且在勞動中繼續改造他們。

## （六）

在發展的問題上，目前不是批評冒進的問題。說現在合作社的發展「超過了實際可能」，「超過了羣眾的覺悟水平」，這是不對的。中國的情況是：由於人口眾多、已耕的土地不足（全國平均每人只有三畝田地，南方各省很多地方每人只有一畝田、或只有幾分田），時有災荒（每年都有大批的農田，受到各種不同程度的水、旱、風、霜、雹、蟲的災害）和經營方法落後，以致廣大農民的生活，雖然在土地改革以後，比較以前有所改善，或者大為改善，但是他們中間的許多人仍然有困難，許多人仍然不富裕，富裕的農民只佔比較的少數，因此大多數農民有一種走社會主義道路的積極性。我國社會主義工業化的建設和它的成就，正在日益促進他們的這種積極性。對於他們說來，除了社會主義，再無別的出路。這種狀況的農民，佔全國農村人口的百分之六十到七十。這就是說，全國大多數農民，為了擺脫貧困，改善生活，為了抵禦災荒，只有聯合起來，向社會主義大道前進，才能達到目的。這種感覺，已經在廣大的貧農和非富裕的農民中間迅速地發展起來。富裕的或比較富裕的農民，只佔全國農村人口的百分之二十到

三十，他們是動搖的，有些人是在力求走資本主義道路的。前面說過，貧農和非富裕的農民中間也有許多人，因為覺悟不高，暫時還是觀望的，他們也有搖擺；但是同富裕農民比較，他們是容易接受社會主義的。這是實際存在的情況。而我們的有些同志卻忽略了這種情況，認為現在剛剛發展起來的幾十萬個小型的半社會主義的農業生產合作社，即已「超過了實際可能」，「超過了羣眾的覺悟水平」，這是看見了較小量的富裕農民，忘記了最大量的貧農和非富裕農民。這是第一種錯誤思想。

這些同志還對於共產黨在農村中的領導力量和廣大農民對於共產黨的熱忱擁護這樣一種情況，估計不足。他們認為我們的黨對於幾十萬個小型合作社都難於鞏固，大發展更不敢設想。他們悲觀地描寫黨在領導農業合作化工作中的現時狀況，認為「超過了幹部的經驗水平」。不錯，社會主義革命是一場新的革命。過去我們只有資產階級民主革命的經驗，沒有社會主義革命的經驗。但是怎樣去取得這種經驗呢？是用坐着不動的方法去取得呢，還是用走進社會主義革命的鬥爭中去、在鬥爭中學習的方法去取得呢？不實行五年計劃，不着手進行社會主義工業化的工作，我們怎麼能夠取得工業化的經驗呢？五年計劃中就有農業合作化的部分，我們不去領導農民在每鄉每村都辦起一個至幾個農業生產合作社來，試問「幹部的經驗水平」從何處得來，又從何處提高呢？顯然，所謂現時農業生產合作社的發展狀況「超過了幹部的經驗水平」這樣一種思想，是一種錯誤的思想。這是第二種錯誤思想。

這些同志看問題的方法不對。他們不去看問題的本質方面，主流方面，而是強調那些非本質方面、非主流方面的東西。應當指出：不能忽略非本質方面和非主流方面的問題，必須逐一地將他們解決。但是，不應當將這些看成為本質和主流，以致迷惑了自己的方向。

我們必須相信：（1）廣大農民是願意在黨的領導下逐步地走上社會主義道路的；（2）黨是能夠領導農民走上社會主義道路的。這兩點是事物的本質和主流。如果缺乏這種信心，我們就不可能在大約三個五年計劃時期內基本上建成社會主義。

## （七）

蘇聯建成社會主義的偉大歷史經驗，鼓舞着我國人民，它使得我國人民對於在我國建成社會主義充滿了信心。可是，就在這個國際經驗問題上，也存在着不同的看法。有些同志不贊成我黨中央關於我國農業合作化的步驟應當和我國的社會主義工業化的步驟相適應的方針，而這種方針，曾經在蘇聯證明是正確的。他們認為在工業化的問題上可以採取現在規定的速度，而在農業合作化的問題上則不必同工業化的步驟相適應，而應當採取特別遲緩的速度。這就忽視了蘇聯的經驗。這些同志不知道社會主義工業化是不能離開農業合作化而孤立地去進行的。首先，大家知道，我國的商品糧食和工業原料的生產水平，現在是很低的，而國家對於這些物資的需要却是一年一年地增大，這是一個尖銳的矛盾。如果我們不能在大約三個五年計劃的時期內基本上解決農業合作化的問題，即農業由使用畜力農具的小規模的經營躍進到使用機器的大規模的經營，包括由國家組織的使用機器的大規模的移民墾荒在內（三個五年計劃期內，準備墾荒四億畝至五億畝），



我們就不能解決年年增長的商品糧食和工業原料的需要同現時主要農作物一般產量很低之間的矛盾，我們的社會主義工業化事業就會遇到絕大的困難，我們就不可能完成社會主義工業化。這個問題，蘇聯在建設社會主義的過程中是曾經遇到了的，蘇聯是用有計劃地領導和發展農業合作化的方法解決了，我們也只有用這個方法才能解決它。其次，我們的一些同志也沒有把這樣兩件事聯繫起來想一想，即：社會主義工業化的一個最重要的部門——重工業，它的拖拉機的生產，它的其他農業機器的生產，它的化學肥料的生產，它的供農業使用的現代運輸工具的生產，它的供農業使用的煤油和電力的生產等等，所有這些，只有在農業已經形成了合作化的大規模經營的基礎上才有使用的可能，或者才能大量地使用。我們現在不但正在進行關於社會制度方面的由私有制到公有制的革命，而且正在進行技術方面的由手工業生產到大規模現代化機器生產的革命，而這兩種革命是結合在一起的。在農業方面，在我國的條件下（在資本主義國家內是使農業資本主義化），則必須先有合作化，然後才能使用大機器。由此可見，我們對於工業和農業、社會主義的工業化和社會主義的農業改造這樣兩件事，決不可以分割起來和互相孤立起來去看，決不可以只強調一方面，減弱另一方面。蘇聯的經驗，在這個問題上也給我們指出了方向，我們的有些同志卻沒有注意，他們老是孤立地互不聯繫地去看這些問題。其次，我們的一些同志也沒有把這樣兩件事聯繫起來想一想，即：為了完成國家工業化和農業技術改造所需要的大量資金，其中有一個相當大的部分是要從農業方面積累起來的。這除了直接的農業稅以外，就是發展為農民所需要的大量生活資料的輕工業的生產，拿這些東西去同農民的商品糧食和輕工業原料相交換，既滿足了農民和國家兩方面的物資需要，又為國家積累了資金。而輕工業的大規模的發展不但需要重工業的發展，也需要農業的發展。因為大規模的輕工業的發展，不是在小農經濟的基礎上所能實現的，它有待於大規模的農業，而在我國就是社會主義的合作化的農業。因為只有這種農業，才能够使農民有比較現在不知大到多少倍的購買力。這種經驗，蘇聯也已經提供給我們了，我們的有些同志卻沒有注意。他們老是站在資產階級、富農、或者具有資本主義自發傾向的富裕中農的立場上替較少的人打主意，而沒有站在工人階級的立場上替整個國家和全體人民打主意。

## (八)

有些同志，又在蘇聯共產黨的歷史上找到了根據，拿來批評我國目前的農業合作化工作中的所謂急躁冒進。「蘇聯共產黨歷史簡明教程」不是告訴了我們，他們的許多地方黨組織，曾經在合作化的速度問題上，在一個時期內，犯過急躁冒進的錯誤嗎？我們難道不應當注意這一項國際經驗嗎？

我認為我們應當注意蘇聯的這一項經驗，我們必須反對任何沒有準備的不顧農民羣眾覺悟水平的急躁冒進的思想；但是我們不應當容許我們的一些同志利用蘇聯的這項經驗來為他們的爬行思想作掩護。

我黨中央是怎樣決定在中國進行農業合作化的呢？

第一、它是準備以十八年的時間基本上完成這個計劃的。從一九四九年十月中華人



民共和國成立的時候起，到一九五二年，這三年多一點的時間，是為完成恢復我國經濟的任務度過了。在這個時間內，在農業方面，我們除了實行土地改革和恢復農業生產這些任務之外，我們還在一切老解放區大大地推廣了農業生產互助組的組織，並且着手組織半社會主義的農業生產合作社，取得了一些經驗。接着是從一九五三年起的第一個五年計劃，到現在已經實行了差不多三年，我們的農業合作化運動已經向全國範圍內推廣，我們的經驗也增加了。從中華人民共和國成立直到第三個五年計劃的完成，共有時間十八年。我們準備在這個時間內，同基本上完成社會主義工業化、基本上完成手工業和資本主義工商業的社會主義改造同時，基本上完成農業方面的社會主義的改造。這是可能的嗎？蘇聯的經驗告訴我們，這是完全可能的。蘇聯是在一九二〇年結束國內戰爭的，從一九二一年到一九三七年，共有十七年時間完成了農業的合作化，而它的合作化的主要工作是在一九二九年到一九三四年這六年時間內完成的。在這個時間內，雖然蘇聯的一些地方黨組織，如像「蘇聯共產黨歷史簡明教程」上所說的，犯過一次所謂「勝利衝昏頭腦」的錯誤，但是很快就被糾正。蘇聯終於用很大的努力勝利地完成了整個農業的社會主義改造，並且在農業方面完成了強大的技術改造。蘇聯所走過的這一條道路，正是我們的榜樣。

第二、我們在農業社會主義改造方面採取了逐步前進的辦法。第一步，在農村中，按照自願和互利的原則，號召農民組織僅僅帶有某些社會主義萌芽的、幾戶為一起或者十幾戶為一起的農業生產互助組。然後，第二步，在這些互助組的基礎上，仍然按照自願和互利的原則，號召農民組織以土地入股和統一經營為特點的小型帶有半社會主義性質的農業生產合作社。然後，第三步，才在這些小型的半社會主義的合作社的基礎上，按照同樣的自願和互利的原則，號召農民進一步地聯合起來，組織大型的完全社會主義性質的農業生產合作社。這些步驟，可以使農民從自己的經驗中逐步地提高社會主義的覺悟程度，逐步地改變他們的生活方式，因而可以使他們較少地感到他們的生活方式的改變好像是突然地到來的。這些步驟，可以基本上避免在一個時間內（例如在一年到兩年內）農作物的減產，相反，它必須保證每年增產，而這是可以做到的。現在已有的六十五萬個農業生產合作社，百分之八十以上的社是增產的，百分之十幾的社是不增不減的，百分之幾的社是減產的。這後面的兩類情況是不好的，特別是減產的一類最不好，必須用大力去整頓。因為有百分之八十以上的合作社是增產的（增產的數量由百分之十到百分之三十）；又因為那百分之十幾的合作社雖然第一年不增不減，但是經過整頓，第二年可能增產；最後，那百分之幾減產的合作社，經過整頓，第二年也有可能增產，或者進到不增不減的地位。所以，就整個說來，我們的合作化的發展是健康的，是可以基本上保證增產而避免減產的。這些步驟，又是訓練幹部的很好的學校。經過這些步驟，大量的合作社管理人員和技術人員就可以逐步地訓練出來。

第三、每年按照實際情況規定一次發展農業合作化的控制數字，並且要對合作化的工作進行幾次檢查。這樣，就可以根據情況的變化，成績的好壞，決定各省各縣各鄉的每年具體發展的步驟。有些地方是可以暫停一下，從事整頓的；有些地方是可以邊發展，邊整頓的。有些合作社的部分社員可以讓他們退社，個別的合作社也可以讓他暫時解散。有些地方應當大量地建立新社，有些地方可以只在老社中擴大農戶的數目。各省

各縣，在發展了一批合作社之後，必須有一個停止發展進行整頓的時間，然後再去發展一批合作社。那種不許有停頓、不許有間歇的思想是錯誤的。至於對於合作化運動的檢查工作，中央、各省委、區黨委、市委和地委必須十分抓緊，每年不是進行一次，而是應當進行幾次。一有問題就去解決，不要使問題成了堆才去作一次總解決。批評要是及時的批評，不要老是愛好事後的批評。例如今年七個月內，單是中央召集地方負責同志討論農村合作化問題的會議，連同這次會議在內，就有了三次。實行這種因地制宜、及時指導的方法，就可以保證我們的工作少犯一些錯誤，犯了錯誤也可以迅速糾正。

從上述種種情況看來，難道不可以說我黨中央對於農業合作化問題的指導方針是正確的，因而足以保證運動的健康發展嗎？我想可以這樣說，並且應當這樣說的，將這種方針估價為「冒進」的說法是完全錯誤的。

### (九)

有些同志，從資產階級、富農、或者具有資本主義自發傾向的富裕中農的立場出發，錯誤地觀察了工農聯盟這樣一個極端重要的問題。他們認為目前合作化運動的情況很危險，他們勸我們從目前合作化的道路上「趕快下馬」。他們向我們提出了警告：「如果不趕快下馬，就有破壞工農聯盟的危險。」我們認為恰好相反，如果不趕快上馬，就有破壞工農聯盟的危險。這裏看來只有一字之差，一個要下馬，一個要上馬，却是表現了兩條路線的分歧。大家知道，我們已經有了一個工農聯盟，這是建立在反對帝國主義和封建主義、從地主手裏取得土地分給農民、使農民從封建所有制解放出來這樣一個資產階級民主革命的基礎之上的。但是這個革命已經過去了，封建所有制已經消滅了。現在農村中存在的是富農的資本主義所有制和像汪洋大海一樣的個體農民的所有制。大家已經看見，在最近幾年中間，農村中的資本主義自發勢力一天一天地在發展，新富農已經到處出現，許多富裕中農力求把自己變為富農。許多貧農，則因為生產資料不足，仍然處於貧困地位，有些人欠了債，有些人出賣土地，或者出租土地。這種情況如果讓它發展下去，農村中向兩極分化的現象必然一天一天地嚴重起來。失去土地的農民和繼續處於貧困地位的農民將要埋怨我們，他們將說我們見死不救，不去幫助他們解決困難。向資本主義方向發展的那些富裕中農也將對我們不滿，因為我們如果不想走資本主義的道路的話，就永遠不能滿足這些農民的要求。在這種情況之下，工人和農民的同盟能夠繼續鞏固下去嗎？顯然是不能夠的。這個問題，只能在新基礎之上才能獲得解決。這就是在逐步地實現社會主義工業化和逐步地實現對於手工業、對於資本主義工商業的社會主義改造的同時，逐步地實現對於整個農業的社會主義的改造，即實行合作化，在農村中消滅富農經濟制度和個體經濟制度，使全體農村人民共同富裕起來。我們認為只有這樣，工人和農民的聯盟才能獲得鞏固。如果我們不這樣做，這個聯盟就有被破壞的危險。勸我們「下馬」的那些同志，在這個問題上是完全想錯了。

### (十)

必須現在就要看到，農村中不久就將出現一個全國性的社會主義改造的高潮，這是



不可避免的。到第一个五年計劃最後一年的末尾和第二个五年計劃第一年的開頭，即在一九五八年春季，全國將有二億五千万左右的人口——五千五百万左右的農戶（以平均四口半人爲一戶計算）加入半社会主义性質的合作社，這就是全体農村人口的一半。那時，將有很多縣份和若干省份的農業經濟，基本上完成半社会主义的改造，並且將在全國各地都有一小部分的合作社，由半社会主义變爲全社会主义。我們將在第二个五年計劃的前半期，即在一九六〇年，對於包括其餘一半農村人口的農業經濟，基本上完成半社会主义的改造。那時，由半社会主义的合作社改變爲全社会主义的合作社的數目，將會加多。在第一第二兩個五年計劃時期內，農村中的改革將還是以社會改革爲主，技術改革爲輔；大型的農業機器必定有所增加，但還是不很多。在第三个五年計劃時期內，農村的改革將是社會改革和技術改革同時並進，大型農業機器的使用將逐年增多，而社會改革則將在一九六〇年以後，逐步的分批分期地由半社会主义發展到全社会主义。中國只有在社會經濟制度方面徹底地完成社会主义改造，又在技術方面，在一切能够使用機器操作的部門和地方，通通使用機器操作，才能使社會經濟面貌全部改觀。由於我國的經濟條件，技術改革的時間，比較社會改革的時間，會要長一些。估計在全國範圍內基本上完成農業方面的技術改革，大概需要四個至五個五年計劃，即二十年至二十五年的時間。全黨必須爲了這個偉大任務的實現而奮鬥。

## （十一）

要有全面的規劃，還要加強領導。

要有全國的、全省的、全專區的、全縣的、全區的、全鄉的關於合作化分期實行的規劃。並且要根據實際工作的發展情況，不斷地修正自己的規劃。省、專、縣、區、鄉各級的黨和青年團的組織，都要嚴重地注意農村問題，切實地改善自己對於農村工作的領導。各級地方黨委和團委的主要負責同志都要抓緊研究農業合作化的工作，都要把自己變成內行。總而言之，要主動，不要被動；要加強領導，不要放棄領導。

## （十二）

一九五四年八月（這已經不是新聞了），中國共產黨黑龍江省委的報告說：「隨着農村合作化高漲形勢的形成和發展，農村各類互助合作組織和各階層羣衆，已經程度不同地普遍地動起來了。現有的農業生產合作社正在籌劃和醞釀擴大社員，作爲建社對象的農業生產互助組正在籌劃和醞釀擴充自己的戶數，不夠條件的農業生產互助組也要求進一步地發展和提高它們自己。羣衆有的張羅入新社，有的張羅入老社。今年不準備入社的人們，也在積極地醞釀插入互助組。動的面很廣。已經形成了一個羣衆性的運動。這是農業合作化大發展的一個新的突出的特點。但由於某些縣、區有的領導同志，未能適應這個新的特點，及時地加強領導，因此，部分村屯（按：黑龍江省的村是行政單位，等於關內各省的鄉。黑龍江省的屯，不是行政單位，等於關內各省的村。）在羣衆自找對象中，已經開始產生『強找強，排擠貧困農民』，『爭骨幹，爭社員，相互鬧不團結』，



『骨幹盲目集中』，『富農和資本主義思想較嚴重的富裕農民趁機組織低級組或富農社』等等不健康的現象。這些，都充分說明了在農業合作化大發展的情況下，光是從建立新社這個範圍和角度出發，考慮貫徹執行黨的政策，領導這個運動，已經不夠了，必須從全村範圍（按：即全鄉範圍）和全面推進農業合作化運動的角度出發，既考慮到老社的擴大，也考慮到新社的建立，既考慮到合作社的發展，也考慮到互助組的提高，既考慮到今年，也考慮到明年，以至後年。只有這樣，才能全面地實現黨的政策，使農業合作化運動健康地向前發展。」

這裏所說的「某些縣、區有的領導同志，未能適應這個新的特點，及時地加強領導」，只是黑龍江一個省是這樣的嗎？只是某些縣、區嗎？我看，這種領導落在運動後面的嚴重情況，很可能在全國許多領導機關中都找得出它的代表人物來。

黑龍江省委的報告又說：「雙城縣的希勤村，以村為單位，採取領導和羣眾自願相結合的方法，進行了全面規劃。這是領導合作化大發展的一種創舉。其重要作用，首先在於通過規劃，全面地實行了黨在農村的階級路線，加強了貧農和中農的團結，有力地開展了對於富農傾向的鬥爭。從農業全面合作化的利益着眼，適當地配備了骨幹力量。調整和密切了社和社、社和組的關係，從而有計劃地全面地推進了農業合作化運動。其次，通過這樣的規劃，就把農業合作化大發展的工作，具體地佈置到基層領導和廣大羣眾中去，使黨的村支部懂得了如何進行領導，使老社懂得了如何向前發展，使新社懂得了如何建社，使互助組懂得了提高的具體方向，更加發揮了黨的村支部和廣大羣眾的主動性和積極性，充分地體現了依靠黨支部、依靠羣眾的經驗和智慧的正確原則。最後，正由於通過這種規劃，可以進一步地摸清農村的底，具體地全面地去貫徹執行黨的政策。因此，既可以防止急躁冒進，又可以防止保守自流，從而正確地實現了中央的『積極領導，穩步前進』的方針。」

黑龍江省委報告中所說的某些「不健康的現象」，究竟怎樣解決的呢？省委的報告沒有直接回答這個問題。但是在省委報告的後面附載了雙城縣委的一個報告，這個報告回答了這個問題。這個報告說：「通過黨支部領導和羣眾自願相結合進行全面規劃的結果，排擠貧困戶入社的偏向糾正了，骨幹過分集中的問題解決了，互相爭骨幹爭社員的現象沒有了，社組關係更加密切，富農和富裕中農組織富農社或低級組的企圖失敗了，基本上實現了黨支部的計劃。兩個老社擴大了社員百分之四十，搭起了六個新社的架子，整頓起兩個互助組。估計搞得好，明年（按：即一九五五年）全村就可以合作化。目前，全村羣眾，正在積極的實現今年農業合作化的發展計劃和搞好增產保收。村幹部普遍認為：『得虧這樣一搞，要不就亂了，不但今年搞不好，還要影響明年。』」

我看就照這樣辦罷。

全面規劃，加強領導，這就是我們的方針。



# 一九五六年的年度計劃 必須編好

最近各个部門、各个省市正在根据國家頒發的一九五六年度國民經濟計劃的控制數字，編製本部門、本地方的計劃草案。一九五六年度計劃編製得怎樣，將對五年計劃的完成起重大的影响。

我國第一個五年計劃已經執行了將近三年。在這三年裏，我國國民經濟已經有了很大的發展，並且証明了五年計劃的各項規定是正確的，各項指標是可以完成的。但是，我們說我國第一個五年計劃是可以完成的，這決不是說今後就可以不花甚麼力氣了；恰恰相反，五年計劃的後兩年，任務是更加繁重的，只有在前三年已經取得的成就的基礎上作重大的努力，才能保證五年計劃的按期完成。我們說五年計劃可以完成，也並不是說每一個指標的完成都沒有問題了，我們必須在後兩年中進一步地提高各个方面的工作，克服那些薄弱的環節，解決那些存在的問題，才能有效地保證五年計劃的完成並爭取超額完成。可見五年計劃的後兩年特別是一九五六年，是完成五年計劃極關緊要的年度。

國家計劃是全國人民行動的具体綱領，特別是年度的計劃，經國家批准之後，是要立即執行的。如果一九五六年度の計劃編製得好，我們就能夠充分地利用各種有利的因素，動員全國人民的積極性和創造性，克服在我們前進道路上的困難，保證五年計劃的實現，並爭取其提前實現。相反，如果這個年度的計劃編製得不好，計劃本身就是一個落後的、同五年計劃要求不相適應的計劃，那末，我們也就不能保證五年計劃的完成。擺在我們面前的問題就是這樣。因此，黨和國家向各部門和各省市提出了必須編好一九五六年度の計劃草案的要求。

黨和國家要求各部門和各省市首先必須尽可能地把一九五六年度計劃的各項指標定得更加積極些，使之適應於五年計劃的要求。

據計算，全國基本建設投資額前三年預計完成百分之五十二左右，還有百分之四十八左右需要在後兩年完成，如果把厲行節約以後運用節省出來的資金新增加的一些項目計算進去，那末，後兩年實際應該完成的投資額將超過前三年所完成的投資額。工業總產值預計前三年增長了百分之六十二，後兩年必須在增加新種類產品和擴大原料資源的條件下，使生產量比一九五五年的預計再增長百分之二十二以上（有的工業部門如輕工業部則必須增長百分之二十七），才能完成五年計劃。農業生產方面，由於前三年糧食只增產二百八十億斤左右，棉花幾乎沒有增產，因此後兩年要增產三百億斤糧食和六百六十萬担棉花，才能完成五年計劃。後兩年，運輸業、商業、文化教育和保健事業等方面的某些指標的任務，也是十分繁重的。根據以上情況，如果我們不去積極地提高一九五六年計劃的各項指標，那末，或者就要削減五年計劃的指標，或者就要把許多任務推到一九五七年去。而把許多任務推到一九五七年去，這實際上就將使五年計劃的某些指標處在可能完不成的情況下面。很明顯，這些都是不能容許的。

我們有沒有可能把一九五六年的計劃指標定得積極些呢？應該肯定，這種可能性是充分存在的。

由於五年計劃的公布和得到廣大人民的擁護，肅清反革命鬥爭的勝利開展，增產節約運動的廣泛深入，糧食定產、定購、定銷政策以及黨和國家的其他政策正確地貫徹實施，已經大大提高而且將繼續提高全國人民對於完成五年計劃的積極性。這種積極性是推動社會主義建設和社會主義改造的事業的主要動力。依靠這種積極性，就可以克服各種困難，消除不利因素，完成比較積極的計劃指標。

一九五五年農業收成較好，工業技術水平也有某些提高，一九五六年工業生產將有可能得到較大的發展；隨着全面節約的方針的繼續貫徹執行，財政收入的增加，以及設計、施工力量的不斷壯大，一九五六年基本建設的投資將有可能得到較大的增長。這樣，不僅可以保證許多工程按期或提前施



工，而且可以促進重工業生產的發展。工業的發展，對農業生產資料供應的增加，又可以促進農業的發展。在工農業生產發展和基本建設規模擴大的基礎上，以及進出口貿易有可能增長的情況下，市場情況必將活躍，運輸也將有所增加。

一九五六年將是社會主義改造事業大進步的一年。全國農業合作化的高潮已經開始。這樣一個偉大的農村中的社會主義革命運動，不可能不對國民經濟各个方面起廣泛的深刻的影響，有力地推動國民經濟的發展。一九五六年私營工商業的社會主義改造的工作也將有新的進步，這對國民經濟的發展也將起一定的作用。

以上這些，都是我們可以把一九五六年計劃指標定得積極些的根據。

為了把計劃定得積極些，必須批判各種保守思想。保守思想的主要來源，就是在於有些同志看不到一九五六年經濟生活中將要出現的新的情況，看不到各種有利因素。當然，一九五六年經濟生活中某些困難也還是會出現的；對可能發生的困難，應該有充分的估計和足夠的準備。但是，一九五六年的經濟生活比較活躍的這個基本形勢是確定了的；我們有可能去利用各種有利因素，採取各種積極的措施，克服各種困難。那種誇大困難，向困難低頭的想法和做法，是完全錯誤的。

因此，各部門、各省市必須加強對各方面情況的分析研究工作，發現政治和經濟的積極因素，加以利用，發現計劃中的薄弱環節，加以克服；必須認真審查各項定額，研究改進定額的可能性，消除定額混亂和定額落後的現象；必須根據本部門或本地區的情況，照顧其他部門、其他地方的情況，並統籌兼顧各種經濟成份，做好各種計劃指標的平衡工作，避免彼此脫節；必須制定具體的措施，以保證計劃指標的實現。

同時，黨和國家要求各部門和各省市繼續貫徹執行黨和國家關於反對浪費、厲行節約的指示，同時必須努力提高基本建設和生產的質量，反對用降低質量的方法來進行節約的錯誤作法。各個部門、各個地方在編製一九五六年度計劃草案的時候，都應該根據全面節約的精神和一九五五年節約的實際經驗，精打細算，把各方面節約的潛力直接規定在各種計劃指標之內，以督促其實現，並使節約成為經常的制度。

當前基本建設和工業生產中的一個嚴重問題是質量不好。這個問題不解決，不僅將妨礙生產的發展，而且將造成嚴重的社會性的浪費，這同反對浪費、厲行節約的方針是相違背的。為了正確地貫徹節約的方針，各部門、各省市在編製一九五六年計劃草案的時候，必須從全面的觀點出發，正確地規定節約計劃，同時編好保證質量的計劃，以保證在不斷地提高質量的前提下，節約國家的建設資金和降低產品的成本。

黨和國家還要求各部門和各省市，必須編好新種類工業產品的試製和生產的計劃。在目前，工業的新種類產品太少，不僅是影響工業生產速度提高的一個重要問題，而且是影響整個經濟發展和技術發展的一個重要問題。一九五六年必須切實加強這一方面的工作，切實編好一九五六年的新種類產品的試製和生產計劃。

農業合作化運動的大規模展開，向工業、商業、運輸業以及文化教育事業各个方面提出許多新的要求，各部門在編製計劃的時候，都應該設法有效地組織各方面的力量，尽可能地滿足農業合作化事業的需要。

在勞動方面，必須根據國務院的指示，繼續精簡機構和安置多餘的人員，嚴格控制人員的增加，合理地使用人力。各企業、事業單位需要增加的職工，首先應該在現有職工總人數（包括統籌安排的私營工商業人員）內進行調劑；必須把中等專業學校和技術工人訓練班畢業的人員以及為新企業開工的生產準備人員納入勞動力計劃以內。

一九五六年度計劃草案的編製時間是很緊迫的。各個部門、各個省市必須抽出必要的力量，抓緊時間進行。各部門、各地方應該把編製一九五六年計劃草案的工作當作一項重要任務，迅速列入工作日程，並加強對這一工作的具體領導。（人民日報十月二十四日社論）



## 中華人民共和國紡織工業部

# 關於編製一九五六年度 計劃的指示

### (一)

一九五六年是第一個五年計劃的第四年，對五年計劃能否如期完成，將是關係重大的一年。茲根據一九五五年計劃執行情況和國家對編製一九五六年計劃指示的精神，提出如下的主要任務，為紡織工業編製一九五六年計劃的依據：大力提高產品質量，全面厲行節約，加強技術領導，提高企業管理水平。其中首先要搞好提高產品質量，加強技術領導，糾正以往只顧產量，片面節約，不顧質量，甚至為追求表面成績弄虛作假，缺乏從事於科學管理工作的資本主義的經營思想，同時還必須糾正不經請示隨便修改檢驗標準的分散主義思想。

### (二)

為了把一九五六年生產、基建、勞動、成本、財務、供應等計劃妥善的安排，特作如下幾項原則性的規定：

1、生產方面：棉紡織（棉紗、棉布、印染等）的生產，在根據原料供應情況和適當滿足人民需要的條件下決定我們的生產任務，編製我們的全面計劃。在編製計劃時，應考慮到適當地用提高紗支，改進品種，降低車速，降低運轉率，增加班次等辦法進行安排（原每週三班制增加到十八班，二班制的增加到十二班，一班制的增加到六班）。以上這些辦法為的使生產能正常運轉，並且能提高產品質量和相對地節約原物料的消耗。

毛紡織的生產，由於外毛進口增加，應該尽可能的而又合理適當的提高轉速，加強技術措施，增加生產，根據設備合理利用的原則，把國營、公私合營、私營等毛紡織產品進行合理的調整，同時在不增加工人的情況下，可增加精紡設備和班次。總之，克服一切困難，按照原料增加生產的原則進行安排。

2、基本建設計劃：反對浪費、厲行節約、提高質量、不增加工人，一九五六年紡織工業部的主要工程尽可能全部包下來。

3、供銷計劃：應進行反覆的產供銷平衡，避免新的積壓，而且在進行平衡中，結合積極地處理積壓材料和呆滯材料。

#### 4、勞動工資計劃：

人員計劃：應繼續嚴格控制人員的增長，停止從社會上錄用新職工，掌握「老廠增產增事不增人，新廠需要人員從有多餘的老廠中抽調」的原則。看管定額的確定必須保證質量、效率。一般不擴大看台能力，細紗按目前實際情況可作必要的調整。布機可適當壓縮看台，但必須相應減少輔助工人，提高勞動生產率。新廠以報部批准的定員數作為編製計劃的基礎，老廠職員一般按精減的原則考慮計劃，多餘職員須妥加處理，處理辦法希各局加以考慮，於局長會議時再研究解決。抽調支援新廠工人，應在不影響老廠生產的條件下，主動抽調技術中等以上、身體好的熟練工人。新廠對老廠的要求亦不能過高，調入與調出單位存在的本位主義思想須加克服。

勞動生產率計劃：在合理調配與使用勞動力的基礎上，提高勞動生產率，克服過去只注意機器潛力，不注意人員潛力的片面觀點。

工資計劃：須考慮工資制度改革的精神，工資改革要求在各地區目前工資水平的基礎上，力求本身與地區之間水平關係的進一步合理，因之原來工資水平高的地區或產業，基本上不增或少增；原來工資水平低的地區或產業，增加較多。同時應考慮合理調整定額完成水平。至於計時獎、升級等仍須列入計劃。應嚴格防止浪費現象，反對寬打窄用的思想。

5、成本財務計劃：成本方面應在提高產品質量的前提下厲行節約，精打細算，充分估計各種有利因素。在財務方面，應加強流動資金的管理，改進供銷工作，積極處理積壓，加速資金週轉。

6、各級在編製一九五六年計劃時，都應充分地估計到各種有利因素和不利因素，防止與反對只強調困難一面，忽視有利一面，既要反對冒進，又要反對保守，使計劃編出後能夠切合實際。

### (三)

各局（廠）必須遵照上述任務要求，以及計劃會議的精神與其他各種規定，迅速組織力量，佈置編製計劃工作，一定要按期完成編製一九五六年計劃的工作。決不能因「肅反」工作而影響編製計劃的及時與正確。已開始進行「肅反」的局廠，應很好的把「肅反」運動和編製計劃工作通盤安排，各種計劃之間必須密切聯繫，緊密配合，堅決完成部頒一九五六年計劃各項控制數字。其中財務成本應爭取超過。並須嚴格保證按照下列規定日期將計劃報送到部。生產計劃十一月十五日、勞動計劃十一月二十日、供銷計劃十一月二十五日、成本計劃十一月三十日，財務計劃另定。

關於一九五六年第一季度計劃，按照年度計劃草案中的第一季度數字，在年度計劃編完後，立即進行編製，於十二月底以前報部備案。

一九五五年十月二十六日

## 更妥當、更完善地安排好 一九五六年的生產、基建計劃

### ——編製一九五六年計劃會議總結摘要

紡織工業部計劃司司長 羅日運

### 一、目前的情況和任務

一九五六年是我國執行第一個五年計劃的第四年，對能否如期完成五年計劃，將是關係重大的一年。一九五五年紡織工業因為農業原料受水災影響而減產，雖然預計可以完成年度計劃，但沒有達到第一個五年計劃所規定的當年水平。僅以棉紗一項而論，由於產量比一九五四年減少，即影響一九五五年工業增長速度4.1%，如果我們不積極努力，那末紡織工業完成五年計劃，在時間上就有推遲的可能。

根據現在各方面的資料來看，今年是農業原料的丰收年。今年的原棉資源經過反覆平衡的結果，分配紡織用棉較去年預計數增加6.79%；毛紡原料，國毛供當年生產用毛較去年預計數增加12.11%，外毛供紡織用毛較去年增加32.54%；麻袋原料供紡織用麻較去年增加23.25%；亞麻原料生產與供紡織用麻較去年預計數增加63.78%；廠絲原料較去年增加112.41%，廠綢原料較去年增加117.63%。正因為今年農業原料是丰收年，又增加外毛進口，因此明年的生產指標，棉、毛、麻、絲紡織品都普遍有所增長，其中特別是毛織品增長更多。

但是，在原料供應較去年有所增長的同時，我們也應該注意到另外一個情況：在棉紡織方面，雖然今年棉花丰收，但棉紡織廠如果要保持今年的生產水平，還只能開17班，企業的生產能力還不能充

分地發揮。因此，明年除了需要加強國內收購工作與及時掌握國外進口以外，企業對正確地節約用棉仍然應該作多方面的努力，爭取增產。

至於毛紡織方面，是原料供應足，銷路也好，但設備不能平衡，因此需要我們盡一切努力克服困難，按照原料情況增加生產。

今年計劃執行情況，從統計數字來看，用棉量降低了將近六斤（即從一九五四年全年平均用棉量392斤降到386斤，因用棉量計算方法不夠科學，統計數字中可能有虛假），這是一個很大的成績，但產品質量卻比過去下降了。棉紡織品一般是棉結雜質多、黑白點多；某些印染品容易褪色，新品種少；毛紡織品某些品種因質量低劣而積壓。這是紡織工業目前迫切需要解決的嚴重問題，從這裏也可以看出，目前我們的企業管理水平和技術水平還是落後的。此外，在生產企業中的浪費現象仍然存在。

關於基本建設與機械生產方面，從這次平衡一九五六年計劃中暴露出基本建設是工作量小，基建力量大；機械製造方面是設備能力大，生產任務小。

基於以上情況，擺在我們計劃工作者面前的一個最基本的問題，就是如何把一九五六年的生產、基建計劃安排得更為妥當和更為完善。

為了對明年的生產與基建計劃能予以妥善的安排，我們不能不對明年的工作任務，有明確的瞭解。針對今年的工作情況，我們明年的工作任務主要將是：大力提高產品質量；厲行全面節約；精簡機構、貫徹經濟核算；加強技術領導、技術試驗和新的技術研究，提高設計能力，尋找代用品和開闢新的資源；實行工資改革；提高企業管理水平。而在以上各項任務中，又必須着重指出：大力提高產品質量應當成為我們一切任務中的最基本的任務。應當把厲行全面節約、貫徹經濟核算、加強技術領導等工作和提高產品質量緊密地結合起來。為此，必須糾正以往把提高質量與全面節約、特別是節約原材料對立起來的做法；同時也必須堅決反對以往那些不積極地加強企業的科学管理工作、而弄虚作假或不經請示隨便修改質量標準等資本主義的經營思想和分散思想。

## 二、各項指標的安排

（一）生產指標的安排：目的是在於把國家頒發的生產指標結合着目前所存在的設備、勞動過剩與原料供應不足之間的矛盾以及設備、勞動不足而原料供應充裕之間的矛盾給予適當的安排。其辦法是：適當地提高紗支、改變品種、降低車速、降低運轉率、增加班次。

提高紗支、改變品種應根據以下幾個原則來進行：①原料的可能；②適合人民的需要；③企業各方面條件的可能；④不產生新的浪費。如果有與上述原則相違背的情況時，那麼提高紗支、改變品種就值得考慮。各紡管局應根據花紗布公司所提出的提高紗支、改變品種的具體方案，結合具體情況進行安排，編入一九五六年的計劃之內。

適當地降低車速，降低運轉率是在於①有助於提高產品質量；②有助於節約原材料；③有助於減輕勞動強度；④有助於延長機器壽命和保證安全運轉；⑤有助於妥當地安排班次生產。在本部頒發的一九五六年對各紡管局全年平均轉速及運轉率控制指標中，各局某些企業轉速與運轉率原低於此項控制指標的，一般可以不提高，不應平均分攤給各企業，而應根據每個企業的具體情況，如設備的好壞，現有的生產技術水平與管理水平、產品質量等具體予以安排。

增加班次是在於不超過中央總平衡的條件下給予的控制指標，應在適當地降低車速與運轉率以及合理地安排工人生產的情況下來安排班次。根據本部計算的結果，國營和中央合營的紡、織、印染等企業可暫按十八班安排。至於今年第四季度國營及中央合營的紡織、印染等企業的生產安排，應根據①保證完成今年的生產任務；②與明年的生產安排相銜接；③保證產品質量、不增加工人等原則，可以考慮在現在開動的十七班的基礎上增加班次。

毛、麻、絲方面，毛紡織是：①加強技術措施，在可能的條件下適當提高車速；②國營和公私合營紡織企業進行產品品種的調整；在不增加工人的條件下可增開設備和增加班次。總之，應尽可能根



据原料情况增加生产，在毛織絲計劃會議上加以討論。

(二) 对基本建設計劃的安排：是在於尽可能把目前存在的工作量小、基建力量大的情况加以平衡。其办法是：如將國家批准紡織工業部一九五六年主要工程項目的工作量尽可能自己包下來，以及在一九五六年內不增加技工和臨時工等。

(三) 供產銷計劃的安排：在於把一九五六年供產銷的平衡与处理目前存在的呆滯材料与材料積压結合起來加以安排。为此，就需要强化產供銷平衡工作，在進行各种平衡中，应特別注意積压材料中可供利用的材料數量，積極加以处理；同時在平衡中也应力求正確，並应与各方面密切联系，避免產生新的積压。在平衡与处理積压時，必須先以地區为單位進行；如平衡有多餘時应報部，由部作全面的平衡与处理。在進行原料平衡時，应劃區平衡，劃區供应；然後再全面、全部平衡与供应。

(四) 勞動工資計劃的安排：在於把新建廠的勞動力和老廠多餘的勞動力量進行平衡，妥当地安排調配，提高勞動生產率；把國家頒發的勞動生產率和工資等指标，妥当地安排到各企業中去。为此：

① 在一九五六年仍停止从社会上招收或錄用新的職工，应加强勞動力的管理与調配制度，建立編制定員制度。凡已開足班次的工廠，無論增產或增事，都不应增添人員。新廠如需招收人員，也应一律从開足班次、職工人數有多餘的企業中抽調。在抽調人員中，必須反对只調質量差的不調質量好的本位主义思想。

② 工人看台量一般不予擴大，特別是工人多而又处理不了的企業，更不应擴大看台量。拆次布工、幫接工和場外職工应提高其工作效率，減少人員。

③ 除支援新廠開工外，尚有多餘的人員，应編入編餘人員的計劃內，但必須很好地組織學習，做到經常輪訓、輪流工作，糾正有些企業利用編餘人員來提高出勤率的錯誤做法。

④ 工資方面，凡工資水平高的地區、產業，基本上不应增加或少增加工資；反之，工資水平低的地區、產業則应適當增加以求合理。調整工資標準与定額、計時獎勵、升級等均应列入計劃內。

(五) 成本財務計劃的安排：在於把國家頒發的成本財務指标，結合企業提高產品質量、厲行全面節約、降低成本的任務，製訂合理的成本財務計劃，以督促企業加强經濟核算，糾正企業过去把節約原材料、降低成本与提高產品質量对立起來的片面觀點和錯誤做法。

一九五六年降低成本的工作，对節約原料仍应注意，但不能降低產品質量，必須要在提高產品質量、消滅浪費的前提下，來降低成本。因此在編製一九五六年成本計劃時，对以下諸問題仍需要進一步考慮：① 用棉量的製成率，抄斬回用，混棉成分；② 用紗量；③ 印染品伸長率；④ 獎勵金；⑤ 職工教育費；⑥ 大修理費；⑦ 工資；⑧ 車間經費、企業管理費、非生產支出。因为这些項目，有的是过去發生过偏差，有的則是反映在过去或現在的成本中，不是用不完就是不足，因此，在編製一九五六年計劃中，必須合理地加以控制。

在流動資金方面：① 原材料資金必須以最低需要額來核定，儲備部分採取銀行信貸办法來解決。在貫徹这一工作中，必須与那些不願信貸、寧多勿少的思想作鬥爭。同時必須在減少積压、改進結算的条件下來計算流動資金。② 呆滯材料不应核定流動資金。

根据此次計劃會議的經驗，在進行上述各种安排時，必須克服本位主义和保守思想，才能做好一九五六年的計劃編製工作。有这样一些同志，在討論頒發各項控制指标時，只从本單位狹小的圈子來考慮問題，而不从全面出發。有些同志当原料不足時，对產量指标就爭多；但对勞動、成本、財務等指标就爭少，而且藉口种种原因，不能提高指标。其实，一九五六年生產任务比今年有增加，比今年好安排得多，但即以今年上半年为例，成本、勞動、財務等計劃仍然是超額完成的。今年一至六月份提高勞動生產率計劃实际完成比計劃超过1.52%；成本降低率計劃实际完成比計劃超过2.18%；財務上繳任务实际完成也比計劃超額3.11%。由此可見，所謂生產任务分配得少而不能完成勞動、成本、財務等指标是没有根据的。这些同志所以產生本位主义与保守思想，主要是由於他們对企業情况摸得不深不透，只滿足於報表上的統計數字，而不能足够地估計到企業中的有利因素，这实际上是計劃工

作者的一种官僚主义作风，必须坚决加以克服。

### 三、編製計劃中注意事項

(1) 根据國家計劃委员会的規定，各部計劃应在十一月二十五日前報送，因此，本部規定各紡管局应在十一月十日起至月底止將全部計劃陸續報送到部。在目前肅清一切反革命分子的運動中，各紡管局应根据中央指示，必須抽出必要的力量，抓紧時間，編好一九五六年度計劃草案。

(2) 在編製一九五六年計劃中，棉紗、棉布、印染布的產量、投資不許超出控制數字，但毛紡織的產量、成本、勞動生產率、財務利潤等允許超出控制數字。

(3) 季、月計劃定額应当有所不同，不应採用年度一般平均的定額，但应保證年度計劃的完成与超額完成。

(4) 上海新合营企業的計劃，应和原有合营廠一样的要求，毛、麻、絲的計劃，由本部毛麻絲紡織管理局彙總，各紡管局应尽力协助，避免交接之間的混亂現象發生。

(5) 編製計劃必須很好地协作联系，紡管局和企業的全面計劃（生產、勞動、成本、工資、財務等計劃）計劃部門应在業務上統一領導進行編製，以保證計劃之間的密切联系，避免發生脫節現象。

(6) 編製計劃应有高度的嚴肅性，只有以高度嚴肅的态度來編製計劃，才能保證計劃在执行中也具有嚴肅性；只有編製計劃与执行計劃都嚴肅起來，才能使計劃工作不斷提高，从而更好地發揮計劃对生產的指導与動員作用。

## 一九五五年上半年紡織工業的 計劃执行情况

——在編製一九五六年計劃會議上的報告的第一部分

紡織工業部計劃司副司長 寿 漢 卿

### 一、上半年計劃完成情况及全年預計完成

(1) 全國國營、中央合营紡織企業生產總值完成上半年計劃的 101%，除天津紡管局未完成計劃外，其餘各局均完成了計劃。但在生產總值中，大修理計劃只完成95.2%，其中華東、東北、河北、西南等紡管局都沒有完成計劃。

全年生產總值預計完成全年修改計劃的103.63%。

(2) 產品產量：

全國國營、中央合營紡織企業上半年完成產品計劃情況

品 種	上半年实际完成%	全年預計完成%	備 註
棉 紗	100.18	100.39	上半年天津紡管局只完成計劃的99.25%
棉 布	100.12	100.44	上半年天津紡管局只完成計劃的99.15%
印 染 布	100.93	100.48	
麻 袋	110.10	100.86	
毛 絨	100.55	223.63	
精紡毛織品	100.63	174.98	
粗紡毛織品	103.36	146.29	
絲 織 品	101.83	100.47	
亞 麻 織 品	106.75	103.03	
針 織 品	101.69	100.91	
精 紡 机	100.32		
織 布 机	100.03		

## (3) 產品質量:

全國國營、中央合營紡織企業上半年完成產品質量計劃情況

品 名	質 量 指 標 %	实 际 達 到 %	完 成 計 劃 %
棉 紗	84.81	69.18	81.57
棉 布	97.60	97.25	99.60
印 染 布	94.00	93.81	99.80
麻 袋	99.45	99.88	100.43
精紡毛織品	95.80	94.23	98.30
粗紡毛織品	91.80	96.89	105.50

註: 上表棉紗一項, 係第二季度質量指標完成情况。

產品質量情况是逐月下降的, 特別是棉紗、印染布和精紡毛織品。同時在檢驗的內容和方法上, 也还存在一些問題, 檢驗結果不能完全代表真實情况, 如棉布上半年正品率虽達到 97.25%, 但实际上棉布的質量是很差的。

(4) 勞動工資: 全國國營、中央合營企業上半年職工平均人數比計劃減少0.26%, 其中东北、西南兩紡管局和机械局超过了計劃人數。与去年同期比較增加2.25%, 如扣除新增企業因素, 則比去年同期減少0.95%。全年預計比計劃超出72人 (主要是机械局在下半年試製印染机增加的)。

勞動生產率: 上半年实际7,228元, 完成計劃101.61%, 各局均完成計劃。全年預計 14,540元, 完成年計劃104.2%。

工資總額, 上半年实际較計劃減少1.58%; 全年預計完成年計劃97.45%。

平均工資, 上半年实际達到計劃的98.66%, 全年預計達到年計劃的97.4%。

(5) 產品成本: 全國國營企業上半年全部商品產品成本總額比計劃降低1.51%, 除西北紡管局較計劃降低成本率差0.02%未完成計劃外, 其餘各局都超額完成了計劃。

其中可比產品比去年降低2.78% (計劃為0.6%), 第一季度降低2.37%; 第二季度降低3.23%。

按局來分, 華东紡管局降低1.32%; 青島紡管局降低2.97%; 天津紡管局降低1.96%; 东北紡管局降低1.64%; 西北紡管局降低5.32%; 河南紡管局降低0.9%; 河北紡管局降低 0.86%; 机械局降低15.66%; 武漢國棉一廠降低3.84%; 北京國棉一廠降低7.02%。

按業別來分, 棉紡織可比產品比去年同期降低2.57%; 印染增加0.31%; 毛紡織降低7.95%; 麻



袋增加7.66%；紡織機械降低16.08%；亞麻紡織降低4.84%；絲綢降低7.35%；針織降低4.71%；其他降低13.41%。

全年預計全部商品產品成本降低率為1.64%。

(6) 財務計劃：全國國營企業上半年實際利潤完成計劃105.83%；實際上繳利潤完成計劃103.11%；上半年實際折舊完成計劃100.08%；實際上繳完成計劃100.27%。

流動資金計劃週轉為3.118次（折合57.73天），實際只達到2.904次（折合61.98天），完成計劃93.14%。

## 二、上半年工作的成績

根據今年上半年計劃執行情況來看，除產品質量及流動資金未完成計劃外，其他各項計劃都超額完成了，全年預計也可以超額完成年計劃，這說明今年上半年的工作是有成績的，主要是：

(1) 各局、廠都花了很大的力量進行了厲行全面節約的工作。如採取很多技術措施節約原料；積極採用原料與輔助材料中的代用品或將進口物品改用國內產品；有的廠在作業計劃中同時頒發節約單下車間，推進了節約工作；企業的領導幹部也開始精打細算，注意工作的經濟效果，有很多廠建立了決算會議制度，因而保證了成本的降低與超額完成成本計劃，為國家積累了大量資金。

(2) 加強了勞動的調配工作。各企業領導已將這一工作作為一項重要議題提到自己的工作日程上來，積極處理編餘人員，到今年六月底，在冊人數比去年十二月減少一千餘人，如扣除新廠及擴建等因素，實際上是減少三千人左右。編餘人員到今年七月底已處理的有七千餘人，其中內部調動3,279人，調給其他部門以及上學的有1,722人，老弱退休及解職的二千餘人。盲目增加工人、招用臨時工而不願接受老廠工人的現象已基本上有所改變。工資制度方面，在一些合營企業中，已逐步取消過去遺留下來的不合理不統一的工資制度，為今後實行全國統一合理的工資制度打下了基礎。

(3) 加強了計劃觀念與整體觀念，提高了計劃管理工作。今年的產品產量和品種計劃，是近幾年來變化較多的一年，其中大的變動有三次，小的變動次數很多，但即使在这样的情況下，各企業还能够遵照全國統一的安排進行生產，嚴格的控制產量，完成了計劃的各項基本指標，這是整體觀念與計劃觀念加強以及企業普遍推行作業計劃和指標下車間的主要成果。現在在企業的全體職工中，已經把能否完成各項計劃作為衡量工作的準繩，各局、廠計劃部門的工作已擺脫了過去的單純計算，而開始經常召集各種會議，對計劃執行情況進行檢查與監督。各種計劃之間、計劃與其他職能部門之間的聯繫配合、平衡銜接等方面也有所改進。

## 三、上半年工作中的缺點

今年上半年的工作雖然有以上成績，但存在的缺點和錯誤也還很多，最突出的是：

(一) 產品質量差，這是今年上半年生產中存在的最主要的問題。今年上半年的產品質量是逐月下降的，棉紗、棉布在第二季度開始，強力大大下降，棉結雜質顯著增加。棉紗標準品率六月份比四月份下降6.34%，有的企業還不到10%，第二季度平均標準品率只達到69.18%，沒有一個局能夠完成計劃。棉布雖接近於正品率計劃，但有些廠生產的布，經緯密度、布的重量卻普遍偏於下公差。雖然正品率比較高，但有的局是依靠增加修布工修理來達到的。印染布一等品率逐月下降，返染、超規定伸長、色澤不鮮與花樣不多的缺點也普遍存在，消費者的意見很大，如西南紡管局四月份僅納夫妥返染即達2,350疋，既損害了布質又增加了成本。印染布的伸長率，有的廠有些品種竟達到10%（按印染會議規定，伸長率最大品種不超過5%），以上海、青島較嚴重，使棉布水縮很大；有些印染布染色不牢，發脆泛綠，不耐洗，不耐晒，洗晒以後即泛紅。各種印染品的一等品率六月份比一月份下降1.25%（僅上海一印一至八月份三等布與等外布達37,280疋，損失達86,000元）。毛紡織品中，粗紡毛織品雖完成了正品率，實際上質量很差。哈毛的毛毯因質量不合格積壓25,000條，一等品率從四

月份的96.22%下降到六月份的95.59%。精紡毛織品的質量，一等品率六月份比一月份下降7.08%，內銷的精紡毛織品，在國內可銷三年，質量最差的要算瀋陽毛紡織廠，第二季度質量罰款達一萬元，不合格品及退回次品積壓達三萬多元。

造成產品質量不好，今年的原棉等級下降、混棉成分變化多、霜黃花與剝桃棉的比重大是其中的原因之一，但這絕不是質量不好的全部原因，除原料因素外，我們認為最基本的是以下幾個方面：

首先，從我們紡織工業部來檢查，雖然在去年清鋼漿會議和今年廠長會議上都提出提高質量、節約用棉，並指出節約用棉必須在保證質量的基礎上進行，但對企業具體貫徹這一工作的情況，就檢查得不够，在今年第二季度初已經見到產品質量有顯著下降的情況，也沒有明確指出要求各廠注意，特別是對於有關節約用棉的一些片面報道沒有及時糾正，因此使企業片面追求節約用棉而放鬆質量的偏向得以繼續發展，沒有得到及時的制止。

其次，是企業的行政與技術領導幹部存在片面節約的觀點，只顧產量和節約，不顧質量，把提高質量與節約原材料絕對對立起來。雖然今年原棉品級是不好的，但是在第三季度才嚴重起來，如果企業能認真貫徹在保證質量的基礎上節約原料的精神，在原棉較次的情況下，能夠注意採取有利於產品質量的一切技術措施，而不是進行大落大回或少落多回等方法，那麼上半年的產品質量就會比較好些。但是，根據部裏的檢查和各地的報告材料來看，則絕大部分局廠今年上半年的技術措施多半偏重於減少落棉和降低用棉量方面，如清鋼工程中減少打擊次數，減低打手、風扇、蓋板的速率，並採取擴大落棉的回用，有的甚至把破籽、地洞、車肚、飛花等都加以回用，因此用棉量就大大下降。這種情況說明儘管大家在口頭上承認保證質量、節約用棉，但實際上卻以為用棉量愈少愈好，以致某些企業甚至發展到偷工減料、粗製濫造，這實質上是一種資本主義的經營思想，是一種對人民不負責的態度。為什麼會產生這種片面節約的觀點呢？主要是：

(1) 沒有認識節約用棉必須有一定的條件和一定的限度，這個條件和限度就是必須「保證產品質量」，如果離開這一點，把產品質量與節約看成是兩回事，那麼就必然會產生兩種錯誤的做法：不是只顧節約不顧質量；就是只顧質量，不顧節約。

(2) 工作作風不够踏實，看得起大看不起小，圖省事，覺得節約原料表現節約成績大，其他方面節約數目字小，無濟於事，於是盡量「節約」用棉。

(3) 有些計劃人員中，對原材料耗用情況，不加分析，盲目的以實際達到的最低消耗定額數字，作為計劃定額，由於帶有盲目性，不切合實際情況，因此也促成片面節約思想的滋長。

(4) 用棉量計算方法訂得不够合理，本支回用不計量，降級使用計量，這也多少起着助長本支回用的作用。

(5) 部分同志有追求榮譽與「趕浪頭」的個人主義思想和本位主義思想。

由於以上原因，就使企業在片面節約的思想支配下，不適當地節約用棉而影響了產品質量。

第三，技術工作趕不上也是產品質量低落的重要原因。在原棉品級不好、混棉成分複雜、變化多和霜黃花多的情況下，技術工作沒有能適應這種情況而採取相應的措施，有的廠原棉等級變了，混棉成分變了，但工程配備、隔距等卻原樣不變。而且在技術措施方面也多是偏重於降低用棉量。

第四，棉紗質量標準只是對內實行，與商業部門調撥不發生差價，因此不能在經濟上刺激企業重視質量。在紗廠的工資制度中，也沒有結合質量要求，從物質上引起工人對質量的關心。

此外，質量標準还不够完善，棉紗、棉布、印染布之間質量標準互不結合；在檢驗制度方面不够嚴格，有的局隨便修改檢驗標準與檢驗方法，因此使現有質量統計數字，不能完全反映產品質量的真實情況。例如①棉布的正品率是以外觀疵點為主來評定，沒有結合物理性能與布面雜質，因此上半年棉紗的質量雖逐月下降，但棉布的質量反却較高，並且是逐月上升，如棉紗標準品率由四月份的72.11%降到六月份的64.7%；但棉布正布率卻由四月份的92.36%上升到六月份的97.62%，這顯然是不相稱的。印染布也有同樣情況，次的坯布，卻可以染成一等印染布。②檢驗尺度不一致，沒有完整的



样品，也沒有全國性的統一抽样制度，因此互不統一。這一地區或廠的一等品到另一個地區或廠去檢驗比較，就可能變成二等品。如上海的棉布正品率是98.66%，七一棉紡織廠的棉布正品率是68.43%，但實際上七一棉紡織廠的棉布質量要比上海的棉布質量好。③檢驗人員不負責任，隨意修改檢驗標準與檢驗方法，如有的地區或廠看到別的地區或別的廠不遵照統一規定的檢驗方法與統一尺度，就修改了自己的嚴格的檢驗方法，放寬了檢驗尺度。同時也或多或少地存在着漏驗現象，如石家莊國棉二廠漏驗的棉布經常在6%左右。④質量標準與指標，沒有分別詳細品種與使用原料的品級、數量結合起來。如在訂定棉紗質量標準指標時，就沒有訂定標準的用棉品級長度與耗用數量，棉花好也是這樣的質量標準與指標，棉花不好也是這樣的質量標準與指標，結果使質量標準不能起正確的考核作用。因此，要在今後提高質量，必須解決以下幾個問題：第一、修訂質量標準，使其統一完善；第二、加強技術監督科的工作；第三、改進檢驗方法，統一尺度，製定標準样品，開辦檢驗人員訓練班，建立全國性的定期統一抽查制度等。

(二) 厲行節約的工作，做得不夠全面，還存在很多浪費現象。從今年上半年實際執行的情況來看，各局、廠的節約工作雖取得了不小的成績，但一般都偏重於節約原料與輔助材料，例如國營棉紡織廠全部可比產品與上年比較，成本總額降低率為2.57%，其中原料費的降低額佔成本降低總額的152.9%，輔助材料佔7.2%（原料的降低主要是等級降低，如天津用棉量超支54,000元，而等級降低257,000元），但動力、工資、車間經費、企業管理費等項就有很大的超支，其超支額和成本降低總額比較，為成本降低總額的60.1%。這就說明企業在除原材料以外的其他方面的節約就注意得很不夠，而且在這些方面還有嚴重的浪費，同時，即使注意了原材料的節約，但也還有浪費現象。我們企業的浪費情況主要表現在以下幾個方面：

(1) 用棉上的浪費，如退卷多、回花多、紗頭多、油花多、壞紗多、拆修壞布多，在職工中也還沒有普遍建立愛惜棉花的觀念，地上到處亂擲棉花，甚至如佳木斯紡織廠竟埋掉16,000餘市斤的抄斬花與車肚花。布廠內的長紗頭、布頭等等現象也普遍存在。

(2) 機構龐大，人浮於事，勞動力有嚴重浪費。全國總計職員佔工人數的比重，由去年的9.95%增加到今年第二季度的10.3%，技術人員由6.25%增加到6.98%，非工業生產人員由13.85%增加到18.61%。例如上海國棉六廠，非工業生產人員（包括多餘人員）佔工人總數的28%以上，一個五萬錠左右的中型紡織廠，其中有公共事業科、福利科、總務科、秘書科、又有原料科、成品科、供應科等等；上海國棉十二廠五個科試點結果可精簡27%；西北國棉三廠初步計算可精簡22%；七一棉紡織廠托兒所190個小孩，有工作人員58名；西北國棉四廠為了培植花木，有兩名專職幹部、四名花匠、十八名工人。上半年全國全日事故停工與全日、非全日的缺勤（扣除產假缺勤）共計162萬多個工作日，約等於12,000多人上半年完全沒有參加生產。有些廠的輔助工很多，工作量只有50%，七月份全國還有編餘人員15,087人，同時也有2,032名臨時工。這些問題有些是過去造成的，如編餘人員多，企業沒有規定統一的機構與編制人數，因此不可能一下子處理，但我們必須以積極負責的態度來逐步加以解決。有些則是對制度控制不嚴，不願內部統一調配，亂設機構、缺乏經濟核算思想、鋪張浪費的結果。

(3) 物資的積壓也很嚴重，到今年八月底各局、廠物資積壓總金額達到6,645萬元，為近三年來的最高記錄（去年為3,000~4,000萬元），雖然今年上半年處理了一些，但新的積壓比處理的還多。雖然這種積壓是有一些客觀原因，如今年生產計劃修改了三次，產品品種變動了很多次；基本建設方面一再削減工程、降低造價、修改設計；以及製訂供應計劃在其他計劃之前，特別是國外定貨如染料士林、凡拉明等，按照花紗布公司的要求訂了貨，但結果品種顏色又有改變等，均造成了積壓，但也有一些主觀原因，如為了保證供應就不顧國家資金的積壓，計劃上寬打窄用，對上年末庫存估計過低，下年末儲備量又計算過大等，很多隨時可以買到的物資，也儲備半年以上，甚至自產的包皮布也儲備一季，把很多消耗定額，為了「保險」而層層提高。對內部平衡、調劑有無也做得很差，如東北紡管局定購了三台蘭開夏鍋爐，後來發現有舊存鍋爐可以修用，但因已經定貨，不能退貨。事實上



如果我們在編製計劃與執行工作時，能充分考慮到各方面的因素，積壓是可以減少的。

(4) 煤、電的浪費，車間經費、企業管理費和辦公費用漫無限制隨便領用等情況也很嚴重，如上海國營第二毛紡織廠用大修理費修理花壇水池，後經局發現制止，但已花費一千餘元。

以上這些情況，說明我們的節約工作，並不是做得很好的，還有很多的潛力可挖。雖然在這些方面節約工作的面很廣，工作也需要很艱苦細緻地進行，而且節約的絕對數字也不如原棉節約來得大，但是要厲行全面節約，我們就必須要消滅這方面的浪費，必須經常不斷地教育與發動羣眾，在保證質量、保證安全生產、不影響工作的前提下，從各方面節約，為國家帶來實際的利益。

(三) 虛假現象還或多或少的存在，沒有得到克服。虛假現象表現在：

(1) 產量的虛假：如格林偏輕、空木管、磅頭低、亨司折算偏高、自用紗提高水份，棉布印染布拉長尺碼，以及為了均衡完成生產計劃而轉移產量、假入庫或不入庫等等。

(2) 質量上故意放寬檢驗尺度：如紗的乾燥格林在烘箱外進行試驗，在特設的機台上抽樣，格林及經緯密度故意掌握在下公差，改變驗紗糊紙顏色，加大伸長率等等，有的廠一次試驗達不到標準，領導上令其二次三次抽驗，以達到最高一次為準。

(3) 勞動方面的虛假如計劃上算編餘人員，而實際上又參加生產，以表現出勤率高，勞動生產率高。

(4) 成本方面的虛假，如有的靠變相的偷工減料或靠用棉量的低等級，有的靠伸長率大來降低成本。

這些虛假現象當然不是所有企業都是如此，而且在程度上也有輕有重，同時有一部分是屬於故意人為的，有的則是由於工作制度規定的不完善所造成的漏洞。對於人為的虛假，這實質上是一種本位主義、騙取榮譽極端惡劣的資產階級思想，必須堅決反對並立即克服；對於由於制度上的原因而造成的虛假，則必須逐步改進制度，不斷的堵塞漏洞。

(四) 在完成計劃中存在着不均衡現象，同時企業生產發展也有很大的不平衡性。今年因原料不足，各種計劃指標都定得不是很高，雖然原料等級逐漸下降對生產有所影響，但還有較大的機動餘地，然而今年上半年卻沒有一個局全面完成計劃（包括質量計劃與流動資金週轉計劃），全部國營企業中上半年能夠按月全面完成計劃的只有九個廠；在六個月中，每月都沒有全面完成計劃的有十三個廠。由於供應失調，停台的情況依然存在，以一月與六月為例，全國紡紗的停台時數兩個月都佔開動總錠時的萬分之八，織布一月份佔萬分之六，六月份佔萬分之十。為了控制產量，加班加點與減班減點也很普遍，全國紡紗加班加點的錠時佔開動總錠時：一月份為萬分之六，六月份為萬分之五；減班減點的錠時佔開動總錠時：一月份為萬分之二十二，六月份為萬分之二十四。織布加班加點的台時佔開動總台時：一月份佔萬分之十一，六月份佔萬分之四；減班減點的台時佔開動總台時一月份佔萬分之三十五，六月份佔萬分之一一三。這裏面雖然有一些客觀原因，如有些品種改變，使生產的均衡受到一定的影響，但主要是把作業計劃工作有一些放鬆、計劃性不強所致。

局與局、廠與廠之間生產的發展也是不平衡的，先進與落後的差距很大。在用棉量與正品率方面先進與落後之間有很大差距，在勞動力使用、車間經費等方面也是如此，如北京國棉二廠比西北國棉四廠棉紡錠要少四千多枚，織機要少八百台，但除生產工人以外的各類人員卻多233人。再如21<sup>s</sup>自用紗每件工資費用，以大連紡織廠和青島國棉三廠比較，前者比後者要高38.21%，同樣，23<sup>s</sup>自用紗的工資費用，大連紡織廠也比青島國棉三廠高38.25%。車間經費方面，以設備相差不多的青島國棉一廠與遼紡及上海國棉五廠比較，按每一紗錠分攤計算，遼紡比青島國棉一廠高18%，上海國棉五廠比青島國棉一廠高25%；每台織機所分攤的費用，遼紡比青島國棉一廠高39%，上海國棉五廠則比青島國棉一廠高28%。企業管理費以青島國棉三廠、大連紡織廠和上海國棉十五廠比較，其中工資一項，如以青島國棉三廠為100%，大連紡織廠要高出11%，上海國棉十五廠要高出22.4%；其中辦公費用一項，仍以青島國棉三廠為100%，則大連紡織廠要高出35.6%，上海國棉十五廠要高出201.5%。如果我們

能把完成計劃的不均衡現象和企業生產發展不平衡的情況進一步加以改進，那麼我們的計劃管理水平和企業管理水平就會提高一步，對生產和挖掘企業潛力都將有重大的收穫。

(五) 計劃的變化多，計劃工作忙亂被動，忙於應付事務和編製修改計劃，而對計劃執行未能進行認真的檢查。如棉、毛、麻、印染等主要產品，變動頻繁，月月有臨時修改的規格，臨時追加或減少品種任務等。同時原料的情況也一再變化，如較多使用霜黃花、剝桃棉等等，這些都造成生產上很多困難，同時也影響到計劃工作的質量，削弱了計劃的作用。

以上僅是我們上半年工作中的幾個主要缺點與薄弱環節，其他的缺點還很多，我們應該在下半年、特別是第四季度原棉供應情況好轉的條件下，針對這些缺點，擬訂切實具體的技術措施，立即扭轉質量低落的狀況，繼續貫徹全面節約的精神，消滅各種浪費，克服虛假現象，加強作業計劃與調度工作，為保證全面完成與超額完成一九五五年的計劃而奮鬥。

## 一九五五年上半年紡織工業勞動 計劃執行情況

### 紡織工業部計劃司勞動計劃科

1955年上半年度紡織工業勞動計劃，是在部規定「進一步加強計劃性，厲行節約，全面完成國家計劃」的方針下進行的。半年來在具体執行中認真貫徹了部定的方針，採取積極措施，合理組織勞動，開始糾正盲目添人及工資基金與人員浪費現象，勞動計劃工作開始由被動走向主動，但在思想上對勞動力節約的認識還不夠，此項工作開展很不平衡，一般企業潛力很大。茲將情況分述如下：

#### 一、上半年勞動計劃執行情況的檢查

(一) 從執行情況來檢查，全國紡織企業（包括國營與中央合營，以下均同）勞動計劃主要指標完成情況是：勞動生產率超過計劃1.57%（其中34%是由於節約勞動力，66%是由於產值提高），職工總人數低於計劃0.26%，生產工人數低於計劃0.54%，工資總額低於計劃1.58%，總平均工資低於計劃1.32%。

與去年同期比較，勞動生產率、工資總額、

總平均工資略有降低，主要是生產情況的變化；職工總人數比去年同期增加了2.25%，主要是由於比去年同期增加了新廠。出勤率94.85%，比去年同期提高了1.07%；工傷事故與去年同期比較，事故次數減少了33%，受傷人數減少了21%；平均看機能力細紗645錠，自動布機25台，比去年同期亦略有所提高。

(二) 從效果來檢查，去年九月，部在「關於嚴格控制人員的通知及重編1955年勞動計劃的原則」規定中再三指出：在企業原有職工在冊人數的基礎上一律停止外招新職工，加強部、局、企業勞動力餘缺之間的平衡調配工作，力求內部調劑，借調解決問題，臨時工原則上一律辭退，企業人員流動基本上只減不補，並積極妥善處理安置多餘人員，在改善企業基層勞動組織的基礎上逐步建立定職、定員、定額制度，改進企業管理。錢副部長在「紡織工業生產和基建企業中開展厲行全面節約工作」一文中進一步指示：「企業單位在機構和人員上，也應大力貫徹精簡節約的方針，要求各企業首先摸清情況，六月底以後



不准再增加一个職員和再招收一个工人，如果未經批准，多增加職工，由企業負責」。「新廠同樣不許再招收新工人，如工人不够，应由部、局統一調配」。由於各局認真的貫徹了中央指示的精神，取得了以下幾項成績：

(1) 控制人員，加強調配，實際人數下降。雖然從實際與計劃比較，職工總人數平均數比計劃只減少了0.26%，但以六月底絕對人數與去年十二月底比較，全國減少了3,900餘人（已扣除各項抵消減少人員的因素，如：代部培訓學徒的轉正，新單位的增加，長病假復工及復員建設軍人增加等），實際上為了解決新建廠、擴建廠（如毛紡、亞麻企業生產任務增加）需要人員，主要從老廠調配多餘人員，這樣，部分地解決了老廠多餘人員的問題，從而提高了勞動生產率。根據不完整的資料，半年來企業內部與企業間調配了6,400餘人（至七月底）。如東北紡管局由棉紡企業抽調給毛紡、亞麻紡織及亞麻原料廠1,200餘人；華東紡管局由棉紡抽調給毛紡、非棉紡與支援合營開三班，以及調給外區共1,200餘人；西北紡管局老廠支援新廠調配了800餘人；河北紡管局屬各企業之間調配280人，企業內部調配468人，該局企業內平衡的方法主要是將有多餘工種的工人轉調學新技術，如石家莊二廠將粗紗當車26人調作打廢棉、喂花、清潔、拆包、梳棉推卷、筒撚推紗等；該廠類似的內部調配共275人。為了彌補欠勤預備工的不足，並充分發揮預備工的勞動能力，北京國棉一廠組織培訓了多工種預備工。在華東、東北為了適應調配需要，亦組織工人進行了第二種技術職能的學習。這就開始解決了我們企業普遍存在着的勞動力一面剩餘，一面又盲目增添新工與僱傭臨時工的極端不合理現象。

(2) 積極處理臨時工是合理使用勞動力的一个具體步驟。據已有資料，今年一至六月處理臨時工狀況：華東699名，河北238名，北京國棉一廠52名，雖然目前各局、廠尚有少數臨時工，性質已多為房屋建築物大修理的木工、泥瓦工。當然，這一部分仍須盡量利用本企業的勞動力來代替，繼續設法處理。

(3) 積極妥善處理、安置多餘人員的另一方面，是按勞保條例規定符合養老條件者退休養

老，喪失原來工作能力者調換輕便工作或作退職等其它處理。華東地區在這一方面進行了一定的工作，據了解去年下半年至今年四月底共處理安置了672人，而其他各局積極負責的進行此項工作是不夠的。在這個問題上我們本着這樣的原則：既使退休退職及多餘人員得到適當安置，從而鼓勵在職工人的生產積極性，同時又照顧到企業生產發展和國家的長遠利益。

(4) 根據中央停止外招的精神，與人事、教育部門協商，切實掌握技工學校、中等技術學校招生來源，由紡織系統內部抽調，今年由各企業調往中等技術學校769人，技工學校454人。

(5) 今年工資基金計劃與實際執行中，先後取消了不合理的制度。如華東的米差津貼、保留工資，青島的米差津貼、天津的考勤獎等，全年大約共節約283萬元左右。這也是使全國工資制度趨向合理與統一的必要步驟。

從以上計劃完成情況來看，基本上已扭轉了紡織企業人員不斷增加、發展的趨向，為今後將現有多餘勞動力有效投入生產奠定良好基礎。我們不可設想在一面不斷增人，一面繼續有多餘人員的情況下能徹底解決多餘人員的問題。中央及時指示要嚴格控制人員是完全正確的，英明的。事實上我們能取得了一些成績，就是正確執行了中央指示的結果。我們基本上遵守了「老企業、事業單位增產增事不增人，新企業、新單位增人從老企業老單位多餘人員中調配」、「停止招收新工」和「加強勞動調配」的原則。同時，亦由於各級領導重視、支持和全體職工努力的結果。

(三) 從缺點來檢查，我們對成績不能估計過高，不能自滿。由於勞動計劃基礎還薄弱，經驗不足，工作是在學習和摸索中進行的，加以尚缺乏全國統一的勞動力管理、調配法令、編餘人員及退職退休辦法、職工調動工作工資條例，在制定完成計劃措施時缺少立法依據，給勞動力的掌握與使用上增加了困難。縱然，客觀上困難是有的，但是從半年來所暴露的許多缺點來看，重要原因還是主觀上努力不夠。

首先，對全面完成國家計劃的觀念不明確。因而完成計劃不全面，不均衡。上半年全國雖然超額完成了各項勞動計劃指標，但仍有15個企



業未完成勞動生產率計劃，有26個企業未完成人員計劃。不少企業的領導上只重視和關心生產任務完成的好壞(這是應該的)，却往往忽視了勞動計劃的完成，甚至有些廠長還不知道本企業勞動計劃的指標內容，許多車間主任也不知道勞動計劃完成情況。由此可見，對周總理所指出的：「產量、成本、利潤、勞動生產率四個指標企業要全面完成」是認識不深刻的；對經濟核算制、厲行全面節約，克服一切浪費的認識亦不深刻，有人說：「勞動計劃編也生產，不編也生產」，「紡織廠成本中原料佔75%以上，只要抓住主要的就行了」，「人多好辦事」，勞動計劃是「找麻煩」等；基於這種思想認識，所以勞動力管理掌握不嚴，一方面多餘，一方面招工的不合理問題在某些企業還未及時得到解決，平衡調配勞動力沒有引起足夠的重視。例如上海國棉十二廠，自1954年9月至1955年4月未經局批准：用臨時工173人，轉正了42人，而廠裏又有多餘工人247人無事可做。如該廠編制略加整頓，即可多餘100至200人，但今年又申請分配來大專畢業生54名。如北京國棉一廠有多餘工人153名，但機物料科為要整理倉庫便招添了臨時工35人，天津各廠有多餘工人400餘名，但為了降溫、搬運冰塊而外招臨時工(經局批准)，類似的例子還多。多餘人員不給他們工作做，要鬧情緒，而又外招臨時工，造成勞動力浪費、工資浪費，成本不能降低，給國家帶來很大的損失。

其次，計劃的準確性差，表現在(1)房屋建築物大修理計劃審核不嚴，勞動力需要計劃不正確，成為勞動計劃中的薄弱環節。如：上半年全國房屋建築物大修理人員比去年同期增加了33%。有的廠一月份完成計劃350%，三月份卻只完成56%，修改後的年計劃只有原計劃的63%。主要原因當然是由於房屋建築物大修理計劃施工內容不肯定，變化大。但領導上掌握不嚴，听任自流，未盡量利用本企業內修繕工人，很好安排與組織他們的工作亦是原因之一。(2)出勤率計劃偏低，預備工人員偏高。如上海十二廠第一季出勤率計劃為92%，實際比計劃高2%(該廠工資科病假缺勤計劃反比衛生科提出的高0.5%)。其他如上海絹紡、青島國棉七廠等這種現象也普遍存在。(3)工資計劃方面，由於未按計劃建

立與健全對生產有積極作用的制度，上半年計時獎勵國營企業只達到計劃的65%，其他獎金只達到43%，各種津貼也只達到46%；新廠升級工作及工資制度比計劃延遲等。這樣就不能從工資制度的工作方面更多的去鼓勵工人生產的積極性。

再次，編製計劃時有「寬打窄用」「留後備力量」的思想，按現狀編計劃，不是規定比較緊張的計劃，其執行結果不是「寬打窄用」而是寬打寬用。另一方面月度平衡計劃不健全、不周密、不完備。因為月度平衡計劃更接近實際，在年、季度計劃中未考慮到的一些因素與變動，可以在月度平衡計劃中作適當補充和調整。即年度計劃的原則性與月度平衡計劃結合實際情況的靈活性正確掌握不夠(以上兩種缺點，前一種是主要的)。保證完成計劃的措施一般化，勞動力管理與調配工作趕不上當前生產發展的需要，編制和定員制度沒有建立；對計劃的執行缺乏具體深入的檢查監督，不少地方計劃完成陷於自流狀態，偏差與缺點不能得到及時糾正；對有計劃的培養提高在職職工的技術能力與業務水平，以適應企業生產與國家建設發展的需要注意不夠；多餘人員學習質量很差，總結交流經驗少。總之，存在這些缺點，需要在今後工作中努力克服。

## 二、勞動力組織、使用 及其浪費情況

合理的勞動組織是提高勞動生產率、貫徹厲行節約、正確編製勞動工資計劃的基礎。經過一年多來改善基層勞動組織的工作，在企業生產管理上建立了統一集中的領導，固定工區的機台與人員，合理的組織與劃清工種之間的職責分工關係，克服工時浪費，提高工人的技術能力等方面都已得到了初步改善和取得了初步成績，這是一個良好的開端。但這項工作目前還偏重於棉紡織企業的基本車間，確定定員工作還沒有認真進行，例如保養、檢修、小先生(教練員)、檢查工等人員過多，還沒有隨着改進基層勞動組織工作來予以適當調正與確定，特別是建立企業的編制和定員制度還未進行，因而目前各企業普遍存在着機構龐大，人員過多，勞動力浪費，其情況是嚴重的，表現在以下幾個方面：

(一)行政機構龐大，具體工作不多：目前

一个中型的棉紡織企業，就有二十个左右的科室機構，大部分的企業有公共事業科，又有福利科或總務科（苏联只有一个住宅公共設備科），这些科工作性質有很大一部分是相同或重複的，因而人員配备不合理，廁所和浴室各配备一个清潔工，原因是廁所屬總務科管理，浴室屬福利科管理。科、股、組重疊，負責人多不做具体工作，進行所謂「全面掌握」，如新疆七一棉紡織廠秘書室就有四个主任。

（二）生產人員与非生產人員比例不当，逐年上升情况如下表（包括多餘人員及短期學習人員）：

年 度	生產工人佔企業全部人員比例	職員与工人比例（工人為100）	技術人員与工人比例（工人為100）	非工業人員与工人比例（同前）
1953年	74.51	9.14	5.42	12.5
1954年	73.29	9.95	6.25	13.85
1955年第二季	70.48	10.36	6.98	18.61

从上表中可以看出工人佔職工總人數比重逐年下降，職員、工程技術人員与非工業人員的比例逐年上升，这是很不合理的。

据我們了解，上海國棉六廠非生產人員，包括多餘人員佔28%以上，比例很高。該廠初步定員最低可比現有人員精簡：科室職員9%，紡部工人5%以上，織部工人8%以上，全廠9%以上。上海國棉十二廠五个科試點可精簡27%，大連棉紡織廠可精簡6%以上，金州棉紡織廠可精簡5%以上，西北國棉三廠可精簡22%，該廠公用事業科有幹部20人，其中6人每天只有2至3小時工作，情緒鬆懈。新疆七一棉紡織廠原向局提出要求調給224人，但經研究編制定員之後，不但可以不調給，還可比計劃核減204人。該廠非生產人員過多，也很突出，如托兒所全部工作人員58人，小孩却只有190人，平均三个多小孩就要一个工作人員。西北國棉四廠为了培植花木總務科設二名專職幹部，还有四名花匠，十八名花工。

（三）工時浪費方面，据統計資料，上半年度全國國营与中央合营企業，扣除原材料缺乏而停工工日外，全日事故等停工工日与全日、非全日缺勤（女工產假缺勤除外）共計1,621,190工日（这个數字可能大了些，病假缺勤佔總缺勤

60%左右，还可降低，但無標準無法衡量，故病假全部包括在內）；以上半年開工129日折算，有12,567名工人上半年沒有参加生產，等於少為國家創造410万元的價值。

据檢查上海國棉五廠生產計劃改变後，有些輔助工工作負荷減輕，由於未及時調劑工作量（如擺管、推紗），工時利用只達45%；上海國棉十二廠工作日寫实有效負荷量粗紗長日班措車只50%，搖紗、彙紗只44%。

以上所存在的問題並未引起新建企業应有的重視。新廠一般招工過多，过早，定員亦很不合理。如上述西北國棉三廠情况。又如北京國棉二廠比西北國棉四廠紗錠少4860，布机少804台，但北京國棉二廠除工人以外的各類人員計劃，倒反比西北國棉四廠多333人。

从前面所举实例來看，充分說明中央指示厲行節約，精簡人員是完全正確的。

綜上所述，產生人員浪費有以下幾個原因：

（1）思想上对勞動力節約是厲行全面節約的一部分，勞動計劃是整个國民經濟計劃的一个重要組成部分認識不足，並且有「人多好办事」的錯誤思想；（2）缺少嚴格的勞動力管理制度，用人、招工制度与調配制度，某些地方並存在放任态度，以及檢查監督計劃执行不嚴；（3）沒有確定合理的編制機構与定員，因而節約勞動力缺少衡量標準；加以平時具体深入的掌握情况不够，編製計劃時心中無數；（4）月平衡計劃不健全，与作業計劃結合不密切，沒有为一長負責幹部所掌握，未充分發揮積極作用。（5）生產任务、品种、班次的变化影响。

### 三、幾點体会

（一）要保證完成計劃必須抓緊三个環節：即①充分挖掘企業內部潛力，編製一个有可靠基礎但又是先進的有指導作用的計劃；②正確貫徹与掌握計劃的执行；③按期深入的檢查計劃。凡是这样作了的局、廠，其工作效果很顯著，否則效果就很差。

（二）認真处理多餘人員，做好勞動調配工作。這項工作部、局应分級負責，重點应由局來掌握，並依賴企業主管部門認真研究勞動潛力，積極提出具体办法，以保證國家計劃的完成。如



上半年全國勞動生產率超過計劃1.6%，就是積極開展節約勞動力工作的結果。

(三) 在進行勞動力調配中，必須嚴格批判本位主義、分散主義與怕麻煩的思想。調出單位企圖丟包袱，將身體、技術差的或「調皮」的推出去，如遼陽棉紡織廠三月份調給哈爾濱39名工人中有病的佔20%以上，其中有休息二、三年的病號四名及幾名精神病患者，調去後不能工作，影響生產；調入單位過分挑剔或者借題不要，如西北國棉四廠對達不到平均技術能力者即要求老廠調回，要查看被調工人三個月的產質量計劃完成情況，斷頭率、皮輓花率、次布率等統計資料，體格檢驗，不信任醫生等，都是缺乏整體觀念的表現。應在不影響老廠生產的條件下，主動抽調技術高，身體好的熟練工人到新建、擴建廠去。對工人的調出與調入部門要進行服從國家利益的教育，對抽調工人亦應作好充分的政治思想工作，具體解決工資，遷移路費，食宿等問題，組織必要的歡迎歡送，在生活上給以熱情招待和關懷，在學習新技術方面給以具體的幫助和指導，使其在新崗位上情緒正常、積極生產。在進行調配工作上，計劃、人事、勞動部門要密切配合。

(四) 加強月度勞動計劃管理工作，使勞動力需要緊緊與作業計劃及平衡調配計劃相結合，結合一長制與生產區域管理制的貫徹，責任制的建立，工場、車間主任參加編製年、季、月度計劃工作，並切實掌握月度計劃指標，對保證生產任務完成與貫徹厲行節約，可發生積極作用。

#### 四、今後意見

在鞏固一九五五年工作的基礎上，認真貫徹中央關於厲行節約，精簡人員的指示，繼續嚴格控制人員的增長，特別是建立有效的勞動力管理與調配制度，改善勞動組織，逐步建立編制定員制度，以健全全面計劃管理，從而促進勞動力的合理使用與勞動生產率的不斷提高，在此基礎上逐步改善職工的物質文化生活。

(一) 要求在一九五六年編製計劃時反對寬打，要精細計算勞動力的需要，克服保守思想，編製一個比較緊張的計劃，作為奮鬥目標。根據年度計劃，編製分季、分月計劃（由局掌握，報部備案），並將主要指標下達車間。要求一長制

幹部不僅領導生產，同時也要對自己所管轄範圍的勞動力合理使用、平衡調配負責。

(二) 要求在執行計劃中，反對放任態度與隨便招工、隨便增人的分散主義現象。需要人員，調配解決。掌握「老廠增產增事不增人，新廠需要人從人員有多餘的老廠去抽調」的原則。摸清情況，掌握勞動力資源，開展支援新廠和有計劃的調配與培訓工作。健全用人制度，需要的勞動力逐級提出申請與逐級平衡（首先由廠、局內部平衡調配）。今後勞動力調配平衡，不論棉、毛、麻、絲各業仍應以地區為主，由各局負責進行。同時必須健全勞動力調配的記錄統計制度及多餘人員情況的統計制度。

(三) 着手研究企業編制，繼續改善勞動組織，固定看機，固定預備工，初步確定定員，克服人員浪費。定員應及早確定，報部批准，並向國務院備案。對退休退職的人員，應繼續妥善處理和安置。多餘人員組織輪訓，切忌不注意學習質量與效果的形式主義。在新廠應防止因定員鬆而產生多餘人員的現象。新廠開工前新工人熟練程度應達到一定的標準，避免勞動生產率過低及生產管理與工資方面一系列的問題發生。

(四) 加強計劃執行情況，特別是勞動力使用情況的檢查。向浪費人力及勞動力使用不合理現象作鬥爭，監督勞動力平衡，協助企業解決存在的主要問題。

(五) 1956年工資計劃中應着重考慮工資制度改革的這一主要因素，並在現有工資水平的基礎上，力求制度本身與地區之間水平關係進一步合理，同時尚須合理調整計件工定額，使定額完成情況更合理。其他各項正常工資工作，如計時獎、新廠改行計件等，仍須建立。工作進行中應貫徹節約精神，防止浪費。要改變每年編計劃時爭指標，而實際工作跟不上，完不成計劃的情況。對現行獎勵制應加以整頓。從檢查制度的經濟效果着手，對生產起作用的，予以保留和鞏固；對目前作用不大，但該工种擔任工作較為重要的，可適當調整其獎勵率；對那些不起作用而且又無必要的停止實行。總之，在工資工作方面，應貫徹按勞付酬原則，在物質上鼓勵工人努力學習與提高技術，使工資制度進一步發揮其組織勞動與鼓勵生產的積極作用。



# 保證供應，避免積壓，認真編好

## 1956年物資技術供應計劃

紡織工業部供銷總局計劃處

1955年上半年物資供應工作，由於在保證生產與基建任務完成的目標下，避免積壓，減少定貨；因而，如按重編計劃檢查，各種主要物資的實際供應量完成計劃申請量的百分率如下：燃料完成98.05%，黑色金屬及焦炭完成86.22%，有色金屬完成67.28%，化工產品完成88.34%，金屬製品完成94.73%，木材完成65.23%，水泥完成71.60%，以上物資如按總噸數來計算，完成計劃90.62%；但上半年的實際消費量卻為供應量的102.96%（按總噸數計），因此，六月底庫存總數較年初減少了12.25%。

根據以上情況，可以說半年來的物資供應工作，在上級正確領導下，通過全體供應工作人員的共同努力，在「保證供應，減少積壓」方面是取得了一定的成績。但是，由於我們某些人員的保守思想嚴重，缺乏定額管理制度，以及各部門聯繫配合不夠等因素，而造成物資積壓的現象，仍然是很嚴重的。拿生產方面六月底的庫存量和上半年實際消費量來比較，有色金屬的儲備天數達877天，黑色金屬及焦炭達280天，水泥達241天，供應週期較短的燃料也達56天（以上皆按全國平均計算）。這說明我們紡織工業部門物資積壓情況是相當嚴重的，這不僅使國家寶貴的物資得不到合理的应用，而且也影響到企業資金的週轉，這是不能容許的。

造成物資積壓的原因，除客觀上存在着一些困難，如供應計劃編製在生產、基建計劃之前，生產、基建計劃時常變更，國外進口物資不能及時到貨，國內產品有時不能及時供應，部分物資的質量不合要求等等因素以外，主觀上的缺點，

我們認為主要有以下幾點：

（一）對「保證供應，避免積壓」的方針领会不深，因而某些工作人員產生嚴重的保守思想，對潛在力量估計不足。

我們對方針任務的貫徹，只注意了保證供應，對如何避免積壓則考慮得較少，因此，我們說只完成了保證供應的任務，而沒有做好避免積壓的工作，應該說任務完成得是不夠好的。這是與我們在工作中沒有很好研究上級指示，沒有把方針任務與具體情況結合起來是分不開的。有人覺得上級的方針任務不能解決實際問題，對這些同志來說，就應當更好地研究和了解方針與任務的實際意義。

供應工作人員的保守思想具體表現在：對年末結存量估計得過小，而對年末儲備量則要求得過高。例如電解銅，華東供銷分局1954年年末結存量計劃9.011噸，而1954年統計年報實際結存量有16.72噸；又如鉛板，華東供銷分局計劃結存量4.041噸，而1954年年報實存14.61噸。在年末儲備量方面，例如東北供銷分局黃銅板儲備量達272天，青島供銷分局黃銅管儲備量達250天，一般的均寫90天，可以說各單位的儲備天數都不是根據供應情況結合日耗量計算出來的。根據機械局的統計報表，1955年第一、二季的生鐵結存量，每季度都達實際消耗量的2.5~7倍。這些可以清楚地看到，我們供應工作人員的思想是如何的保守。

供應工作中的保守思想還表現在對物資潛在力量的估計不足。例如自從開展節約運動以來，由八月份到九月底煤炭要求削減11次，佔全年訂

貨總量的6.87%，其中華北削減二次佔全年申請量的15.13%，青島削減四次佔全年申請量的13.78%；燒碱要求削減7次，佔全年訂貨量的22.21%，華北、華東、西南、西北、東北、青島等六個地區都要求削減，其中華東削減數佔全年申請量的28.93%。削減的原因除部分由於生產任務的變更影響外，其餘都是從開展節約運動以來，由於實行了節約措施，加大了燒碱的回收和改進了用煤方法等，從挖掘潛力而得來的節約。而這些節約措施在我們編製計劃時就很少考慮這些因素，因而所編製的供應計劃總是「寧多毋少」的保守計劃。

(二) 定額過高與缺乏定額管理制度，是造成物資積壓的主要原因之一。例如，紡織機械製造管理局原報1955年計劃中的23種機器，每個機器需要材料重量達機器本身淨重150%以上的有8種，最高的如槽筒式絡筒機達185%，經緯式緯紗機達183%。1955年計劃定額也有高於統計數字和1954年計劃定額的，例如機械局23種機器中，核算型鋼的定額有16種、生鐵定額20種都高於1954年實際統計定額或1954年計劃定額。有些單位編製供應計劃，根本沒有定額作為依據，而是用需用量倒求出定額來，這種情況突出的表現在基本建設方面；例如，東北磚木結構倉庫用的水泥定額，每平方公尺較國家計劃委員會規定高出8倍，磚木結構辦公室用水泥定額較規定高出10倍。這些事實都說明我們某些人員編製供應計劃時，祇考慮放寬定額以求保證供應，而很少估計實際生產消耗中的先進因素，也談不到定額管理；計劃編製人員的心中無數，定額偏高，當然，不可避免的要造成積壓。

(三) 各有關計劃部門間的聯繫配合不夠，也造成物資的積壓。供應計劃內所列生產任務與基建任務，大都與部控制數字不相符合，並且與紡管局報部的生產與基建計劃也不相符合；在計劃執行過程中，也常常有生產和基建計劃變了，供應計劃不作及時修正，以致使可以不定貨的仍然繼續定貨，或者是提出退貨的時間過晚。例如，東北牡丹江紡織廠就是一方面在修改計劃，一方面進行定貨，而機械廠生產任務已大致確定了，但因內部聯繫不夠，因而造成訂貨的積壓。這說明我們各種計劃部門之間的聯繫是非常不夠

的。

(四) 沒有做好內部平衡工作。材料供應工作是一個複雜細緻的工作，如果能很好的注意內部平衡及使用代用品，那就可以減少積壓，但是在這方面我們是做得不夠好的。許多單位在編製年度計劃時，往往將同種類同規格的物資，一方面列入可撥出的物資表，而一方面又在申請。在物資代用及挖掘潛力方面，也注意得很差。例如，東北申請7瓩的電動機六台，直到訂貨以後，才發覺庫存有10匹馬力的電動機可以代用，經過很多週折，始得批准退貨。又如東北申請關閉夏鍋爐三台，也因為有舊存鍋爐可以修復後利用要求退貨，但由於生產單位已投入生產，未能批准。因此，我們如果能做好內部平衡工作，這對於減少物資積壓的關係是很大的。

(五) 工作上的粗枝大葉與盲目採購，也是造成積壓的原因之一。如東北供銷分局將撫順塊煤80噸誤寫為原煤；青島將三公厘電鉚條82.5公斤誤寫為825公斤，積壓了9倍；佳木斯紡織廠不根據計劃需要，盲目購入 $\frac{3}{4}$ "蛇皮管54公尺，根本用不着；哈爾濱亞麻紡織廠在一月份買了1 $\frac{1}{2}$ "彎頭2個，三月份買8個，四月份買10個，五月份又買10個，六月份又買了15個，這樣月月進貨，但結果在使用上除三月份用了10個外，其餘全部積壓。此外，由於圖紙畫錯、實樣拿錯造成積壓的情況也是有的；例如瀋陽紡織廠1~5月份由於圖紙實樣弄錯及加工錯誤的就有60種，計損失2,613元；天津國棉四廠第二季度也發生同樣錯誤六次，計損失486元；青島託華東代購集棉器及喇叭口，由於實樣丟失，無法檢驗，由於不合要求，至今積壓無法使用等等。

(六) 車間用料計劃由於用料人員的心中無數，思想保守，只要求使用方便，忽視積壓，也是造成材料積壓的原因之一。如西北國棉一廠剛開工半年的時候就提出申請停經片150萬片，經供銷局審核人員提出意見，並建議1,000台布機，每年最多消耗30萬片，但車間主任強調質量不好，堅持不能減少，最後由工程師研究確定為95萬片，而實際全年消耗還不到5萬片。結果造成大量積壓。

各級領導幹部在思想上也認為輔助材料佔成本比重不大，因而只強調完成生產任務忽視材料



供应工作，至今还有部分領導人員不重視物資供应計劃，認為「無計劃有錢就應該買到東西，買不到東西就是供应科長無能」等錯誤思想。

由於生產發展的需要，我們物資供应計劃的範圍正在逐年擴大，統配物資及部配物資目錄逐年增多了，計劃供应的單位也增多了（如華東新增加不少中央公私合營企業）。因此，對1956年物資供应就不但要求在供应數量上增加，而且在計劃編製的質量上要求也提高了（如專用表格的增加，核算要求的嚴格等）；我們對於1956年物資技術供应計劃的編製，就不僅要求如過去一樣，按國家規定辦法按時報送，而是必須在提高計劃的正確性，積極貫徹「保證供应，避免積壓」的方針下，認真編好1956年物資技術供应計劃。

我們如何才能正確編好1956年物資供应計劃呢？根據以上情況，提出幾點參考意見：

首先，各級領導幹部應本着厲行全面節約的精神，對材料供应工作應給以必要的領導和支持，對目前正在編製1956年物資技術供应計劃應親自主持，加強思想領導，在組織學習計劃編製辦法的同時，貫徹「保證供应，避免積壓」的方針，克服以往只顧供应，忽視積壓的思想；另一方面，也要防止只顧處理積壓，不顧經濟效果的片面作法。如機械廠的積壓情況是比較嚴重的，於是有一部分機械廠就片面強調處理積壓，而把下季度需用的物資也準備進行處理，下季度要用再向國家申請；但是對真正呆滯的物資並沒有得到很好的處理，這是不顧經濟效果，浪費國家運輸、人力、資財的作法，是與正確處理積壓物資的精神毫無共同之點的。因此，提高供应工作人員的思想認識，很好領會中央的指示精神，是編好物資供应計劃的先決條件。

第二，與有關部門密切配合，使物資供应計劃的各項指標，與生產、基建任務相一致，這是供应計劃切合實際的必要條件。物資供应計劃只有與生產、基建任務相一致了，才有可能「保證供应，避免積壓」。以往各種計劃間的脫節現象，必須得到糾正。

第三，整理歷史資料，正確核定年初預計結

存量。年初預計結存量直接影響計劃申請量，是供应計劃中的重要指標，必須正確核定。過去由於資料不全，對年初預計結存量大都是偏於保守，現在我們已有了兩年完整統計年報資料，又經過今年十月一日的庫存調查，只要我們重視這個指標，是完全可能使它接近實際的。

第四，做好內部平衡工作。很好的進行內部平衡，是處理積壓最主要的辦法。在材料管理方面，一面申請一面積壓的情況並不是個別的，必須引起我們的注意。我們不但要從同規格的材料中注意平衡，還要進一步考慮代用，考慮舊料的修理，使得物盡其用。內部平衡工作不僅是基層企業要注意，各供銷分局與總局更要注意，因為如果我們做好內部平衡工作，就可以利用我們內部潛在力量，而為國家節約更多的物資。

第五，製訂合理的儲備定額，減少庫存量。1955年計劃中規定填報的生產儲備定額，大部分單位均未填報，申請書上的年末儲備量，一般都填90天，假定統配物資是按季度供貨的話，經常平均儲備天數應該是45天，90天是最高儲備天數。年末儲備量原則上應該根據對第一季度到貨日期的估計來確定，或者根據經常平均儲備天數來確定，如一律按最高儲備天數來填列，那計劃本身就意味著積壓45天消耗的物資。所以必須實事求是地來填報，不能有任何的保守或冒進。規定應填報的物資，必須認真填報。在物資供应計劃編製工作中，必須克服寧多毋少，盲目備料的保守思想。

最後，要提高物資供应計劃的正確性，必須加強對統計資料的利用。統計資料是實際情況的反映，只有研究了過去的實際情況，才能正確地預計未來。過去我們對統計資料，在編製計劃時很少利用，這不但不能發揮統計工作的作用，使統計資料中存在的問題不能發現，而且使計劃的正確性受到很大的限制。因此，我們必須克服計劃與統計脫節、不重視統計資料的傾向，並希望在這方面創造經驗，以便交流。

我們相信，在上級正確的領導下，及全体供应工作同志的努力，是一定可以很好的完成1956年物資技術供应工作的。



# 認真貫徹厲行全面節約精神，做好 1956年財務、成本計劃編審工作

紡織工業部財務司

1956年是第一個五年計劃的第四年，正確地編製1956年度的計劃，對於保證五年計劃的勝利完成，是具有重大意義的。

1955年的利潤計劃，預計將完成全年計劃數的108%，上半年實際已超額完成5.83%。按業別來分，其中棉紡織超額4.51%，印染超額6.95%，其他各業最低超額5.29%（絲），最高超額651.76%（亞麻原料廠）。

上半年各業綜合平均成本比年度計劃降低1.51%，其中棉紡織降低1.52%，印染降低0.91%，其他各業降低1.38%（麻袋）至4.25%（機械）。第三季度仍是逐漸下降的趨勢。除個別單位在個別季度中沒有完成計劃外，以各局（包括直屬廠）的綜合情況來看，各單位都超額完成了上半年度的利潤和成本計劃。

各業流動資金綜合週轉期比計劃加長4.25天，其中棉紡織比計劃週轉期加長1.23天，印染比計劃週轉期加長1.8天，其他各業比計劃週轉期加長1.6天（亞麻紡織）至64.78天（機械）。因此流動資金從地區和業別綜合週轉情況來看，都沒有完成年度週轉計劃。但分企業來看，其中有些單位的流動資金實際平均佔用額是逐漸減少的，並且有些單位也完成了上半年的流動資金週轉計劃。

在計劃執行過程中，有些單位改變了銷售結算辦法，按照生產作業計劃和銷售合同適當地安排了銷售工作。在成本方面，開始注意掌握原料製成率 and 主要材料的消耗定額，同時也進行了一些費用控制，這樣就進一步克服了計劃執行中的

無人負責現象。在資金管理上，建立和推行了材料、低值及易耗品等管理制度，處理了一些積壓材料，有的廠並且通過月度財務執行計劃以控制採購支出和流動資金定額。這些工作，對於促進企業完成利潤和成本計劃，減少流動資金平均佔用額都起了一定的作用。特別經黨中央提出厲行全面節約克服一切浪費的號召後，各個企業開展了全面節約運動，對降低成本增加積累，獲得了重大成績。

但是，如果我們對計劃完成情況作進一步的分析，那麼我們計劃工作也還存在不少問題：

（1）一方面，對企業中的潛在力量估計不足，另一方面又存在着嚴重的片面節約的偏向。如有的單位在重編1955年度成本計劃時，不考慮第一季度和上年度已經達到的降低成本的水平，而在第二季度編製的成本計劃竟高過了第一季度和上年度的實際成本。有的材料計劃價格比實際價格高20~30%。原材料耗用定額偏高，工資獎金計劃脫離實際以及費用預算保守等等，如同業別設備規模相近的棉紡織廠，同一產品的單位工資成本高低相差竟達38%，一台布機平均車間經費支出高低相差達39%，由於這些原因，因而計劃成本偏高，造成執行後的成本虛降。這樣，一方面提高了計劃成本水平，縮小了計劃利潤，而另一方面也增加了流動資金定額，並且使財務成本計劃本身就存在着不需努力就可以超額完成的漏洞。

企業在執行計劃中的片面追求節約的情況，突出地表現在好些棉紡織廠片面追求降低用棉

量，好些印染廠片面節約染化料，雖然原料成本有了降低，但產品質量顯著下降，在機物料上也有片面節約的情況。這種片面追求降低成本不顧產品質量的做法，顯然是不正確的。

(2) 對財務計劃中的有利因素估計不足，流動資金定額偏高。今年上半年全部超計劃利潤中，有88%是屬於成本降低的因素，但如上所述，在計劃成本中，好些是偏於保守的，而對於財務計劃中的有利因素如對於營業外收入等則估計不足，對計劃支出控制不嚴，因此有的單位計劃上有營業外虧損，實際支出也並未減少，但反而發生了營業外利潤。在流動資金方面，很多單位沒有認真測定儲備定額，有的輔助材料的實際耗用額要比計劃耗用額低20~40%，有的在編製儲備定額時，把同一材料先後計算兩次定額資金。零星配件和低值及易耗品兩項，每年都是按照上年實際平均餘存額核資，但每年都要發生超額。在產品定額，無法具體分配到生產車間，因此不能結合車間儲備量來進行管理，實際上變成自流。由於某些項目資金定額不能切合實際，以及棉、毛、麻原料儲備不足，因而掩蓋了其他項目的超額因素和資金管理中所存在的缺點。在原料採購上，缺少控制和內部平衡，對生產部門的請購計劃不進行詳細審查，不嚴格執行領退料制度，帳外黑料和新的積壓不斷發生，有些單位成包間和整理間的在產品儲備量上下波動很大，不但影響待攤費用資金的增加，而且在一定程度上也掩蓋着生產作業計劃完成不均衡的情況，使作業計劃不能提高。這種計劃不切合實際資金管理鬆懈的現象是十分嚴重的。

(3) 對特種撥款和大修理支出計劃控制得不嚴。如有的廠三年來由特種檢修和大修理剩餘下來的新材料和換下來的舊材料（可以修復使用的）估計現值，竟達26萬餘元，幾年來是一直作為帳外物資處理的。這說明在特種撥款和大修理基金的使用上，還存在着嚴重的浪費現象。

要認真克服上述缺點，編好1956年度財務成本計劃，必須從以下幾方面着手：

(1) 批判保守思想，嚴肅計劃觀念。年度計劃是國家計劃的一個構成部分，是各單位具體的行動綱領。必須批判各式各樣的保守思想，認真審查各項定額和各種計劃之間的平衡情況，研

究和改變定額落後和各計劃之間互不聯系的現象。有的同志認為計劃雖然保守一些，但超計劃利潤仍然上繳國家，並不減少國家收入，這種看法主要是沒有把本單位的計劃和國家建設計劃聯系起來，對年度計劃的任務和性質認識不清，更沒有認識到國家是根據可能的資金來源確定建設支出計劃的，不把全部可能發生的收入訂入計劃，就會減少國家計劃資金的來源。還有的同志認為：編計劃只能根據有關資料計算計算，如果要求計劃指標都訂得先進和合理，要求有些過高。這些同志沒有認識到計算只是計劃編製工作的一部分，而更重要的是如何從日常積累起來的資料上分析改進計劃定額的可能性，充分估計各種有利和不利因素，審查和確定各項計劃指標。任何忽視計劃嚴肅性，對有利因素估計不足以及把編製計劃看成是簡單的計算工作的思想，都是不可能編製出先進的計劃來的，因此，必須及時加以改正。

第三季度展開厲行全面節約的工作以來，已為正確確定計劃指標提供了有利條件，必須根據厲行全面節約的精神，精打細算，把一切有利因素都列入計劃指標之內。

(2) 成本計劃必須貫徹「在提高產品質量的前提下厲行節約」的原則，把提高質量和厲行節約對立起來的看法是錯誤的，降低成本應該從加強技術措施與管理制度着手，作到在提高產品質量的前提下，合理地節約原材料的損耗，提高勞動生產率和設備利用率。過去一般是偏重於原料成本的降低，對節約費用開支注意不夠。1956年計劃除在提高質量的條件下研究合理降低原料成本以外，還需注意費用方面的節約和研究降低工資成本問題。

生產上通過技術措施使用代用品，主要是為了提高質量降低成本，但應該同時考慮經濟效果，防止造成積壓和浪費。必須對原存材料（被代用料）進行妥善安排，在原存材料一時無法處理，改用代用品顯然會造成積壓和浪費的情況下，則應該既注意到質量也同時要考慮避免發生浪費和積壓的現象。

各局在彙審計劃工作中，應就各廠計劃進行同業別廠與廠間的對比，找出原材料耗用、下腳增減和費用開支高低的原因，然後針對具體情

况，研究改善在同一条件下各廠成本水平相差懸殊的情况。

(3) 財務計劃必須全面組織一切可能的收入，節約各項支出，並保證資金的合理使用。在計算收入方面，應結合推行新工業信貸办法及本單位生產条件、銷售对象、距离远近等具体情况，研究改進銷售和結算工作，在尽可能減少發貨間隔日期和縮短結算过程天數的基礎上計算銷售，擴大計劃利潤，防止高估期初存貨成本和多計期末存貨的偏向。在營業外收支方面：要求認真消滅各項福利事業支出的浪費現象。在流動資金方面，首先，要求在考慮積極處理積壓材料和加強供銷合同管理，改善結算方式等措施上來研究確定各項資金定額。其次，零星配件、低值及易耗品定額應該限制在1955年初的实际水平上，並結合設備情况，對生產用的主要低值及易耗品（如棉紡織廠的木管、棉条筒等）正常消耗和儲備定額，進行分析研究，通过加強管理的方法逐

步扭轉平均餘額逐漸上升的情况。對於季節性儲備的核資要掌握「在儲備最低的時期不能發生資金多餘」的原則，呆滯和積壓物資不核給定額資金。这样對推動各單位積極處理積壓和有計劃地運用信貸資金是有益的。有些同志要求把現有的積壓物資也列入定額，而不積極研究消滅造成積壓的原因，認為定額寬一些，在資金運用上有保證，这种想法和合理使用資金的原則是相違背的，必須加以糾正。

做好計劃編製工作，僅僅是計劃工作的開始，要保證計劃的勝利完成，還必須認真地加強管理工作，把厲行節約和日常工作結合起來，形成一項經常的節約制度，从健全管理制度，加強經濟活動分析等方面着手，加強對生產經營活動的監督檢查工作，在日常工作中注意收集定額資料，不斷研究提高計劃指標的先進性，使計劃充分發揮指導生產的作用。



### 介紹“中國紡織工人”半月刊

“中國紡織工人”是紡織工會全國委員會的機關刊物，是紡織工會小組長以上幹部和積極分子學習業務的通俗讀物。主要內容是：闡述全國委員會的工作指示，交流基層工會進行共產主義教育、組織勞動競賽、改善職工生活、加強組織建設等經驗，傳播先進生產方法，宣傳先進人物的先進思想、經驗和事蹟，反映職工意見，介紹蘇聯先進經驗，指導和推動紡織工會基層工作。自今年五月份以來，內容和編排形式都逐步有所改進。每冊定價一角，歡迎各地讀者廣泛到當地郵局訂閱。

### ★ 啓 事 ★

我社出版的「中國紡織」合訂本全部交由新華書店經售。北京讀者可向北京王府井大街新華書店期刊門市部購買，外埠讀者可向北京王府井大街七十九號新華書店北京分店郵購代辦科函購。今後我社不再辦理零售，希各地讀者注意。

紡織工業出版社啓



# 介紹漿紗上漿率圖算法

國營北京第一棉紡織廠 劉成竹

自實行輕漿以後，上漿率的差異範圍必須尽可能的縮小，尤其在漿料中使用分解劑使上漿率減至8%以下時，須特別注意上漿率的差異情況。上漿率大，不但浪費了漿料，且對經紗質量常常起着不良的結果；但上漿率過小時，則很容易影響織造生產。因此，在使用輕漿後掌握漿紗的上漿率，更具有重要意義。

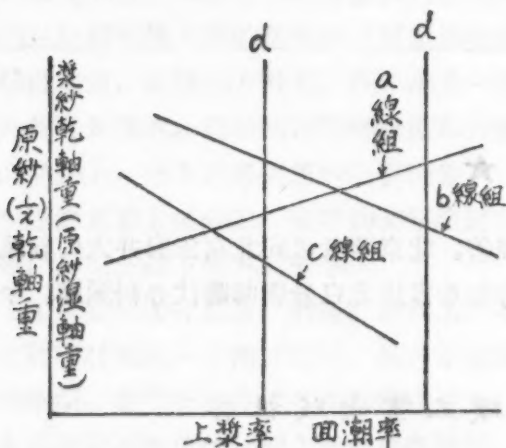
一般紡織廠掌握各軸上漿率大都用落軸後稱見重量為標準，但每只漿軸中不但有漿，而且有水，如該軸漿小水大，其重量仍可達到標準，故此方法不能很理想的測知每軸的上漿及回潮情況。

根據「技術管理規則」的規定，經過我們不斷的摸索，作出現在我廠使用的計算圖，此圖在使用上簡單方便，學習使用亦較計算容易得多，計算時間上可減少數倍，而一般工人也容易掌握，且不易發生錯誤。現介紹如下，供各紡織廠參考。

## 一、計算圖的作法

在測知每隻漿軸的回潮率後，並需知其上漿是否合乎要求；上漿率的計算須依據本缸原紗實際重量及漿軸的回潮率來計算。

圖中包括八個參數及三組不同角度的直線（如簡圖所示）。



$$a \text{ 線組} = \text{原紗乾軸重} = \frac{\text{漿紗乾軸重}}{1 + \text{上漿率}};$$

$$b \text{ 線組} = \text{漿紗濕軸重} = \text{漿紗乾軸重} \times (1 + \text{回潮率});$$

$$d \text{ 線組} = \text{上漿率合格範圍線};$$

$$c \text{ 線組} = \text{整經濕軸重};$$

$$\text{原紗} \left( \frac{1}{x} \right) \text{ 乾軸重} = \frac{\text{整經濕軸重} \times \text{漿紗墨}}{\text{整經長度} \times (1 + \text{回潮率})}$$

$$\frac{\text{印長}}{\text{漿紗伸長率}} \times \frac{(\text{正數} + \text{軸之首尾})}{1 + \text{回潮率}}$$

$$= K \cdot \frac{\text{整經軸重}}{1 + \text{回潮率}}$$

式中：x—漿紗機所用整經軸數；

K—根據各廠具體情況所得的常數。

由於每組線的計算公式均為一次方程，故均為直線。直線作圖非常簡單，每根線最多求出三點，即可畫出準確的直線。若要求的數字，準確性只要小數一位，則作圖時可先描出三根或四根所需要的整數線，然後等分其間距離即可；若要求的準確性為小數二位，則不能用等分法，須用描點法逐一求得各根線條。不過，實際在工廠中一般只需要一位小數就夠了。計算圖中各線亦可先求出一線與橫坐標的交角及兩線相差的角度，然後再繪出這一組線；但此法在繪圖或求交角均較描點法麻煩，且不夠準確，因此只介紹描點法。

算圖製作的步驟：

1、先在橫坐標及縱坐標上以適當的尺度來代表單位回潮率及單位原紗  $\frac{1}{x}$  乾軸重與單位漿紗乾軸重，如取：

5 公厘 = 0.1% 的回潮率；

4 公厘=0.1公斤的單位軸重;

取用尺度的大小,可按本廠軸重及回潮率的变化範圍選擇適當的尺度,若变化範圍小,取用尺度可放大,所作的圖就更準確。

## 2、描出各組線的整數線:

假定求a線組—原紗乾軸重。

根据公式: 原紗乾軸重 =  $\frac{\text{漿紗乾軸重}}{1 + \text{上漿率}}$ ;

若原紗乾軸重為50公斤,上漿率為8%,則漿紗乾軸重為50(1+0.08)=54.4公斤,沿橫坐

標8%上漿率作垂線,與縱坐標上的漿紗乾軸重54公斤作水平線相交得出一點;同樣,當上漿率為8.8%漿紗乾軸重為54.4公斤,又求得一點,通過此二點联接一條直線,此直線即為原紗乾軸重50公斤的整數線。用同法再求出原紗乾軸重51公斤的整數線,然後在此整數線中等分距離即得a線組。同樣,根據公式求得b線組。為減少在作圖時計算的麻煩,特將各組線所需數字列表於下,以供參考:

表一(a線組)

漿紗乾軸重 上漿率%	線組	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
6		46.64	47.76	48.76	49.82	50.88	51.94	53.00	54.06	55.12	56.18	57.24	58.30
7		47.08	48.15	49.22	50.29	51.36	52.43	53.50	54.57	55.64	56.71	57.78	58.85
8		47.52	48.60	49.68	50.76	51.84	52.92	54.00	55.08	56.16	57.24	58.32	59.40
9		47.96	49.05	50.14	51.23	52.32	53.41	54.50	55.59	56.68	57.77	58.86	59.95

表二(b線組)

漿紗乾軸重 回潮率%	b線組	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63
6		49.05	50.00	50.94	51.88	52.82	53.77	54.71	55.65	56.60	57.54	58.48	59.43
7		48.60	49.53	50.47	51.40	52.34	53.27	54.21	55.14	56.08	57.01	57.95	58.88
8		48.15	49.07	50.00	50.92	51.85	52.78	53.70	54.63	55.55	56.48	57.41	58.33
9		47.70	48.62	49.54	50.46	51.37	52.29	53.21	54.13	55.04	55.96	56.88	57.80

3、c線組則需根據本廠的實際墨印長、漿紗伸長率及正數等加以確定。

4、d線根據本廠的上漿率合格範圍確定。

## 二、算圖使用方法

先由本缸整經紗濕軸重找出與此軸回潮率的交點,此點投射在縱坐標左側上之數,即為所求的原紗( $\frac{1}{x}$ )乾軸重;如此,將x個整經軸查得之數,相加即得一原紗乾軸重。

再由漿紗落軸後的稱見重量及測得的回潮率,查得漿紗乾軸重;即先找出漿紗濕軸重與回潮率的交點,然後讀出此點投射在縱坐標右側之數,即為所求的漿紗乾軸重。

找出漿紗乾軸重與原紗乾軸重的交點,此點投射在橫坐標上的讀數,即為此軸的上漿率。

如果不需要查出每軸的上漿率,而只需知道此軸的上漿率是否在合格範圍內,則可先找原紗乾軸重線與二根上漿率合格範圍線的二個交點,此二點在縱坐標上的投影,即為漿紗乾軸重的合格範圍;如漿紗濕軸重折為乾燥重量,在此範圍內即為合格,反之即不合格。

若在已知原紗乾軸重的條件下,昇一定數量的水,並上一定數量的漿,求此漿紗濕軸重,則其查法:先找到原紗乾軸重的線,然後找出與上漿率(或回潮率)的交點,由此點水平找出與回潮率(或上漿率)的交點,然後看此點在b線組(漿紗濕軸重)中的位置即可讀出所求的漿紗

濕軸重。其他如知漿紗濕軸重、上漿率、回潮率求原紗乾軸重，或知原紗乾軸重、漿紗濕軸重、上漿率求此軸的回潮率等，均可照以上方法查得。

現舉例說明如下：

例1：如某廠漿紗機五個整經軸的重量和回潮率如下：

整經濕軸重	回潮率
① 157公斤	8.3%
② 157公斤	8.5%
③ 156公斤	7.8%
④ 158公斤	9.1%
⑤ 157公斤	8.6%

又設漿紗墨印長 = 43.60 碼；漿紗伸長率為 0.7%；整經軸長度 = 14,550 碼；每軸疋數 = 24.022 疋，求原紗乾軸重。

由算圖中查得原紗乾軸重分別為 ① = 10.36 公斤，② = 10.34 公斤，③ = 10.35 公斤，④ = 10.35 公斤，⑤ = 10.33 公斤。

原紗乾軸重 =  $\Sigma ⑤ = 10.36 + 10.34 + 10.35 + 10.35 + 10.33 = 51.73$  公斤（以 51.7 公斤計）

計算證明：

$$\text{原紗} \frac{1}{x} \text{乾軸重} = \frac{\text{整經濕軸重} \times 24.022 \times}{14,550 (1 + 0.7\%) (1 +$$

$$\frac{43.60}{+ \text{回潮率}})$$

若整經濕軸重 = 157 公斤；回潮率 = 8.3%，

$$\text{則原紗乾軸重} ① = \frac{157 \times 24.022 \times 43.60}{14550(1 + 0.7\%)(1 +$$

$$\frac{8.3\%}{8.3\%}) = 10.36 \text{ 公斤}$$

此數與算圖中查得的值相同。

例2：若漿紗濕軸重為 60.4 公斤，回潮率 8.0%，求漿紗乾軸重與上漿率。

先在 b 線組（漿紗濕軸重）找到 60.4 公斤一線與回潮率 8% 的相交，此交點投影在縱坐標上的漿紗乾軸重為 55.9 公斤；與原紗乾軸重中的線（上例求得之 51.7 公斤）相交點，在橫坐標上得

出上漿率為 8.2%。

計算證明：

$$\begin{aligned} \text{漿紗乾軸重} &= \frac{\text{漿紗濕軸重}}{1 + \text{回潮率}} = \frac{60.4}{(1 + 8.0\%)} \\ &= 55.926 \text{ 公斤} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{上漿率}\% &= \frac{\text{漿紗乾軸重} - \text{原紗乾軸重}}{\text{原紗乾軸重}} \times 100 \\ &= \frac{55.926 - 51.7}{51.7} \times 100 = 8.174\% \end{aligned}$$

例3：若原紗乾軸重為 51.7 公斤，上漿率合格範圍為 7.2~8.8%，求漿紗乾軸重合格範圍。

在算圖中找到 51.7 公斤的原紗乾軸重線與二根上漿率合格範圍線相交的二點，此二點投影在縱坐標上，即得漿紗乾軸重的合格範圍為 55.4~56.2 公斤。

計算證明：

$$\begin{aligned} \text{漿紗乾軸重} &= \text{原紗乾軸重} (1 + \text{上漿率}) \\ &= 51.7 (1 + 7.2\%) = 55.42 \text{ 公斤} \\ \text{或} &= 51.7 (1 + 8.8\%) = 56.24 \text{ 公斤} \end{aligned}$$

例4：若原紗乾軸重為 51.7 公斤，上漿率為 7.9%，回潮率為 8.3%，求漿紗乾軸重及漿紗濕軸重。

從算圖中得知原紗乾軸重 51.7 公斤的線與上漿率 7.9% 線的交點，在縱坐標上的漿紗乾軸重為 55.8 公斤，然後再找出 55.8 公斤的線與回潮率 8.3% 線的交點，恰在漿紗濕軸重 60.4 公斤的線上。

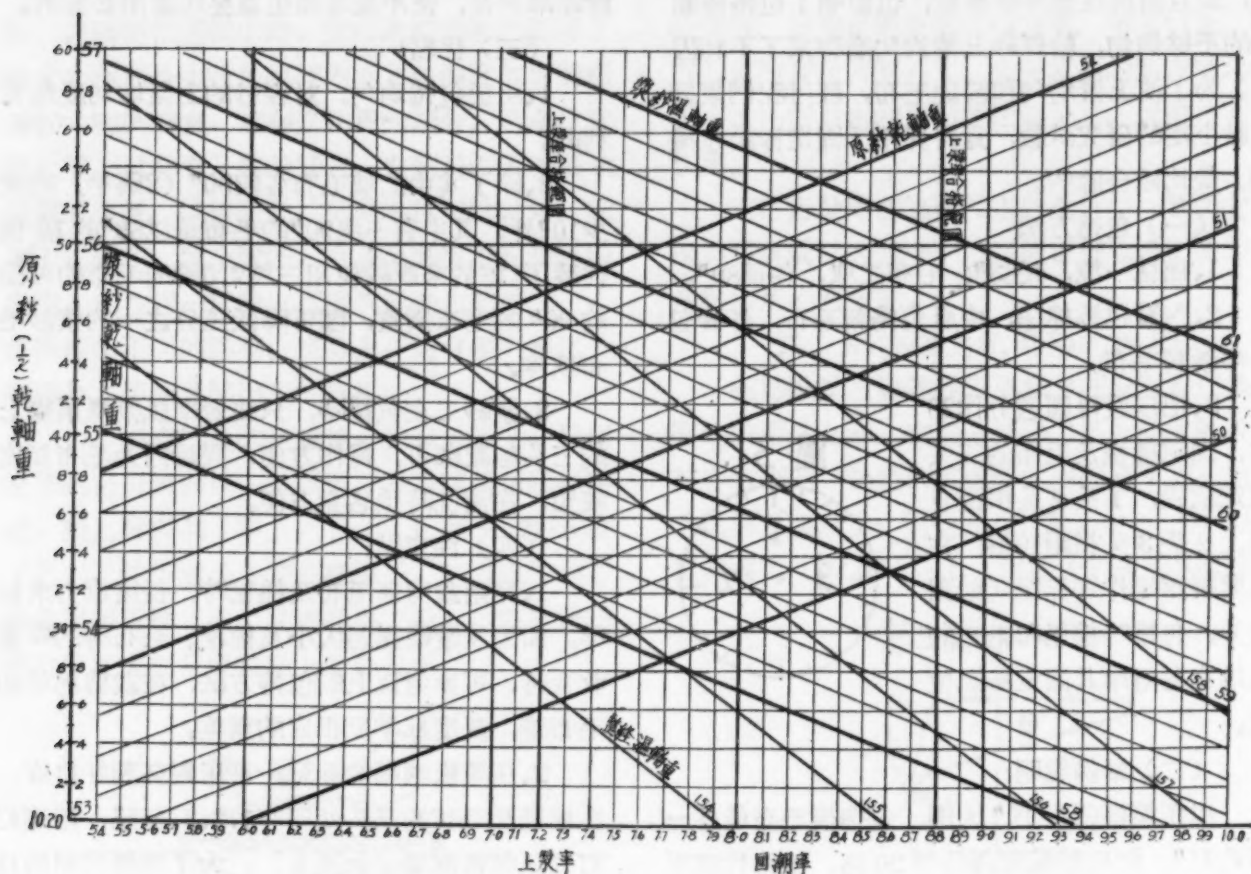
計算證明：

$$\begin{aligned} \text{漿紗乾軸重} &= \text{原紗乾軸重} (1 + \text{上漿率}) \\ &= 51.7 (1 + 7.9\%) = 55.784 \text{ 公斤} \\ \text{漿紗濕軸重} &= \text{漿紗乾軸重} (1 + \text{回潮率}) \\ &= 55.784 (1 + 8.3\%) = 60.41 \text{ 公斤} \end{aligned}$$

由以上實例可以說明，用圖算法求得的數字與實際計算的比較，在小數一位時是準確的，因此在實用上，如準確性不要求過高，則用圖算法有很多的優越性。



## 漿紗上漿率計算圖

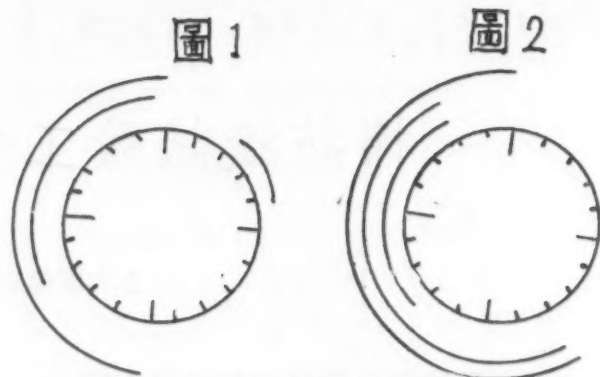


## 壓漿輥「固定標記包捲法」

趙振原 戎錫圭

自從漿紗採用了碳酸鈉作分解劑以後，對如何提高質量和節約毛布，已引起大家的重視。因為毛布包捲得是否適當，對節約毛布及漿紗的品質有密切關係。一般包捲壓漿輥用的毛布，往往是使用三塊3碼長的，青島國棉一廠自改用了三塊2½碼長的毛布後，對漿紗品質仍能保持一樣，而在包捲和清洗上增加了便利，且節約了毛布的損耗；但是包捲的方法是採用兩塊毛布頭尾搭進10"的辦法，因此在包捲的均勻度上還存在着很大的缺點。以壓漿輥週長19"為例，根據我們的實際觀察和計算，得出三塊3碼的毛布是：第一塊包5圈餘10"，第二塊包5圈餘7"，第三塊包5圈餘2"；三塊2½碼的毛布是：第一塊包

4圈餘12"，第二塊包4圈餘10"，第三塊包4圈餘6"。包捲的結果如圖1、2所示：



採用以上兩種方法的共同缺點，就是包捲不夠均勻，以二碼半的一種來說，約有半週範圍是

12層，這表示其他部分的多餘層數是可以節約的，並且由於這些多餘層數，也影響了包捲後圓週的不夠均勻，給經紗上漿均勻度帶來了不利因素。為了使上漿均勻和節約毛布，經過我們漿紗試驗小組的研究試驗，覺得採用「固定標記包捲法」是比較合適的。

#### (一) 包捲方法

1、棉毯一塊，長83"；毛布二塊，各長80"。

2、內層包捲棉毯，中層包捲新毛布，外層包捲半新舊毛布。

3、把壓漿輥圓週分作20格，固定棉毯及毛布的三頭規定位置，1頭2頭相距5格，2頭3頭相距10格；在壓漿輥兩端作好標記（如圖3），包捲時棉毯和毛布的頭端應各對準其固定標記位置。



#### (二) 舉例說明：

以壓漿輥週長19"為例，包捲後毛布最外一圈約21"，把壓漿輥圓週分作20格，每格代表平均的1"，使包捲時尺寸心中有數。

用棉毯83"，毛布80"長，根據我們的實際包捲和計算，結果是第一塊（棉毯）包4圈餘4"，第二塊（新毛布）包4圈差2"，第三塊（半新舊毛布）包4圈差6"，包捲後的情況



（如圖4）所示。整個壓漿輥一般都是12層，其

中有三處共約5"範圍是缺一層，這是因使用後可能逐漸伸長，使不致有產生重疊現象所必需的。

#### (三) 優點：

1、由於包捲均勻，對經紗的上漿均勻度是有利的。

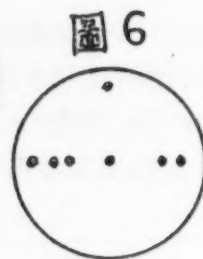
2、除了其中二塊毛布各較90"（2碼半）的減少10"外，其中有一塊90"的毛布是以83"的棉毯代替了，總的來說較使用三塊2.5碼的毛布約可節約90"的毛布價值，即可降低三分之一的漿紗毛布成本。

3、漿紗工在包捲時，只要對準壓漿輥頂端上的三頭標記即可，操作方便；同時因為毛布長度較短，在清洗時也感覺方便。

#### (四) 注意點：

1、開始裁剪新毛布及棉毯時，長度應力求標準，如因壓漿輥圓週大小及棉毯、毛布等的厚度改變時，可參考以上的包捲方法，在裁剪棉毯和毛布時，長度標準應相應的調整。

2、壓漿輥兩端的標記，可用銅環刻好格度，在棉毯及毛布的三頭處印有1.2.3.標記，用螺釘釘在壓漿輥兩端（如圖5）；為了簡便可使用數目不等的銅釘來區別（如圖6）。



3、如果全部使用棉毯（三塊棉毯），也可參考以上的包捲方法。

## 棉紡織試驗工作中的兩項改進

上海國棉三廠 莊祖榮

### 一、用密封筒保持試樣的回潮率

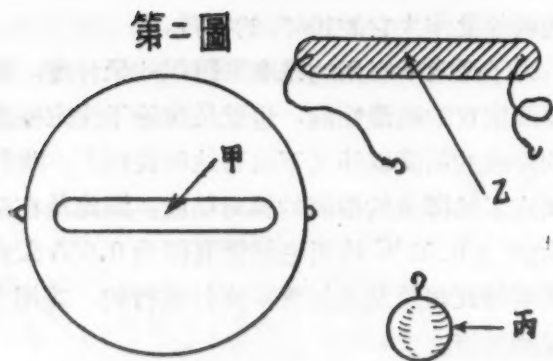
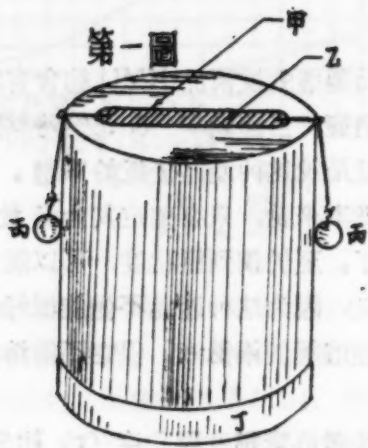
棉紡織試驗室中強力機的磅見強力，隨着紗布試樣的回潮率（指試樣裂斷時的回潮率）的大

小而有顯著的增減，所以必須測定試樣的回潮率以修正磅見強力。目前一般測定試樣回潮率的方法是：在拉試前或拉試後將全部試樣總稱，稱得



的數值作為計算這回潮率用的濕重。但在拉試第一縷與最後一縷紗線（或第一塊與最後一塊織物）之間要相隔數小時，試樣的回潮率已經起了變化，特別是不設於車間內而其溫濕度與車間相差較大的試驗室，這種變化更為顯著。若在拉試後稱重，試樣已呈鬆弛狀態，它的吸濕或放濕性能更為靈敏；故待全部拉試完畢再總稱試樣，就更不正確了。這個問題，在各個環境不同的試驗室內，或在同一試驗室而因氣候變化的情況下，都將產生不同的影響。實際上，它曾經引起過一等紗與二等紗之間出入的爭執。

為了提高試驗的正確性，我廠設計了一隻極簡單的密封筒如第一圖所示。密封筒是用鉛皮製成，頂上有長洞「甲」，長洞下有一塊托板「乙」，托板兩端各安一根繩子，每根繩子的下端各掛着重錘「丙」（參閱第二圖），藉重錘的重力使托板經常保持向上緊貼長洞。



操作時，將試樣（縷紗或織物）一面拉試，一面隨即以任何方向塞入長洞內，塞滿後卸去重錘，連筒進行總稱（減去筒重，即等於試樣濕重）。這樣，就可以避免試樣受溫濕度變化的影

响。要取出試樣時，將底座「丁」揭開即可。

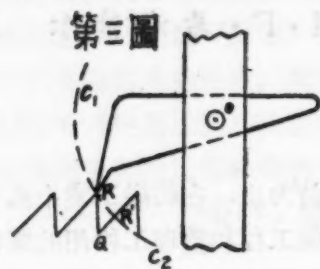
設計與製作密封筒時要注意下列二點：①筒的體積，以能容納全部試樣為度，不宜過大，否則，筒內有過多的空氣，會使試樣的回潮率起變化。②托板與筒的頂面要做得平直，以保持密封作用。

這種密封筒在我廠使用已近一年，證明它對保持裂斷試樣的回潮率，以便正確地修正強力，是很實用而有效的。

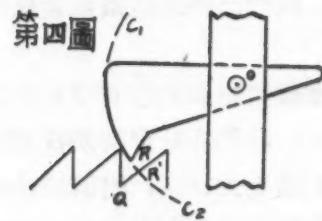
## 二、解決強力機倒磅的辦法

棉紡織試驗室的強力機都存在着倒磅現象，有的倒磅達2磅，在同一架強力機上各次的倒磅數字也不同。我們研究倒磅的原因有下列三點：

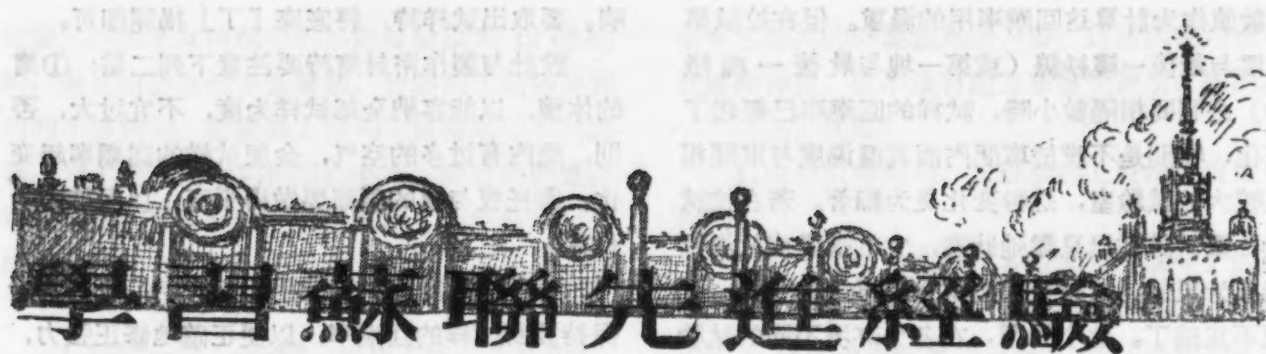
①如第三圖所示： $\widehat{C_1C_2}$ 是以O點為中心，OR為半徑的圓弧；R'在 $\widehat{C_1C_2}$ 上。當掣子的尖端R點脫離



齒尖時，應該停留在R'點上，擺錘才不致倒退；但實際上一般強力機的設計並沒有考慮到這一點，掣子的尖端R是落在Q點的，故擺錘必然略有倒退現象。②O點的裝配處有鬆動。③掣子的只數和齒桿的齒密都是有限的，可能產生的倒退動程 =  $\frac{\text{齒桿節距}}{\text{掣子只數}}$ 。根據上述三點，對擺錘倒退的影響似乎不大，但表現在指針上就放大了約三倍。我們認為其中第一點，尚可將掣子的形狀改變設計如第四圖所示，這樣，R會落在R'點；但第二點就難於解決，第三點更不可能解決（當掣子隻數 =  $\infty$  時，倒退動程 = 0）。



我廠試驗科根據以上情況，特在強力機上添（下轉第47頁）



## 印花色漿中的纖維素醚類漿料

М·Г·希海葉尔 Л·А·雷白基娜 П·В·高尔捷柯夫

直到目前为止，在紡織工業中基本上都採用澱粉作為印染工程和整理工程用的漿料。但是大家都知道，有許多其它的原料並有比較適合於上漿工程的性質，如某些簡單的纖維素醚類，就屬於這種原料。目前，應用纖維素醚類是完全可以做到的。

我們選用了三種纖維素醚類作為印花色漿的漿料：甲（基）纖維素（Метилцеллюлоза）、羥乙基纖維素醚（Оксиэтиловый эфир целлюлоза）和羧甲基纖維素鈉鹽（КМЦ）（Натриевая соль карбоксиметил целлюлоза）。大家都知道，下面的一些特性對漿糊具有很重要的意義：即適當的結構性、織物乾燥後的易洗性以及貯藏時印花色漿所含成分的穩定性，同時漿料要具有足夠的縮濃性能，這也是很重要。考慮到這些要求後，我們已將這些纖維素醚類進行了試驗。

把這些纖維素醚類的溶液浸在蒸餾水裏面並定時地攪拌之。我們在處理時所採用的羥乙基纖維素醚溶液的濃度為18%，醚溶液是鹼性反應，羥乙基纖維素醚溶液的 $\text{PH}=11.7$ ，13%的КМЦ溶液的 $\text{PH}=9.6$ ，6%的甲（基）纖維素溶液的 $\text{PH}=10.3$ 。

剛開始製造的技術品 КМЦ 約含有35%的纖維素羧基鈉鹽。當回潮率為30.6%時其醚化度為89.2，也就是說這種產品接近於單醚。對於甲（基）纖維素來說，只要確定其含濕量（10.29%）就行了。至於講到醚化度，可以認為並沒有多大的意義，因為這種產品不僅能很好地溶解於水，而且能溶解於銅氨液，但它不能溶解於酒精和苯中。

羥乙基纖維素醚的醚化度（ $r$ ）約為220。

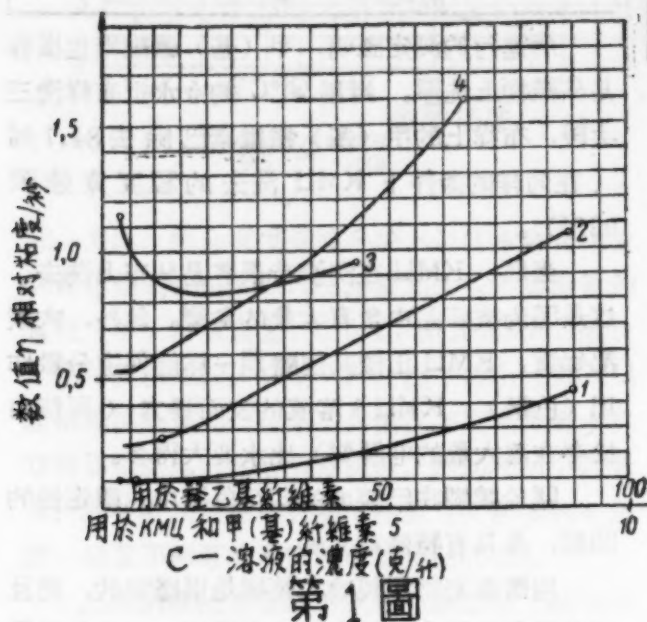
採用完全乾燥的甲基纖維素和羥乙基纖維素醚的剩餘量作為它的100%的物質。

為了鑑定所應用的纖維素醚類的聚合度，除了要測定它的縮濃性能，也就是說除了測定縮濃後的溶液的粘度以外（下面有這種資料），我們還測定了稀釋後的溶液的相對粘度。測定是在溫度為 $20^{\circ} \pm 0.05^{\circ}\text{C}$ 時用毛細管直徑為0.055公分的奧斯特瓦里達型毛細管粘度計進行的，並用水來稀釋溶液。

第1圖表示用水稀釋時溶液粘度的情況，曲線1表示羥乙基纖維素醚的粘度、曲線2表示甲（基）纖維素的粘度、曲線3表示用水稀釋時，КМЦ溶液的粘度，曲線4則表示КМЦ溶液用鹽水稀釋後的粘度。



按照曲線3來說，可以作出这样的結論：用水稀釋，便会顯著地改变它的結果：相对粘度与溶液濃度的比例並不趨向某些極小的數值，而是从一定的時候起，反而增加着。溶液的这种反常性狀，可以用羧甲基纖維素鈉鹽的水解作用來解釋。从同一圖上可以明顯地看出（曲線4）当用含有0.8% 氯化鈉的碱液（PH=9.6）稀釋時，粘度的变化就会正常起來。



当溶液無限地稀釋時，相对粘度与溶液濃度的比例就趨向極限值，这种極限值就是聚合度的特徵。KML的這種極限值是0.54、羧乙基纖維素約為0.1、甲（基）纖維素是0.34。

纖維素醚類漿料的特殊的性能乃是它比較容易的变成線狀的性能。在这方面它是和膠類糊或煮得很好的龍膠漿相類似的。这从第1表和第2圖上可以看出來。

第1表

变形的速度 (公厘/秒)	流線斷裂時的長度 (公厘)				
	20%的KML溶液	6%的甲基纖維素溶液	煮20小時後的9%的龍膠溶液	植物膠溶液50%的	植物膠溶液60%的
1.54	66.5	30.0	24.0	30.2	36.3
2.86	102.0	34.0	35.3	42.1	47.3
10.00	—	—	—	86.2	124.9
16.25	108.5	39.5	39.5	—	—



变形特性用測力机來測定，測力机的兩端为兩塊平行平板。平板之間放有試驗的液層（厚度为1公厘）。

为了估計溶液的結構程度和大概地判断所試驗的纖維素醚類的縮濃（凝固）性能，我們曾測定了它的濃縮溶液的粘度，測定是在溫度为  $20^{\circ} \pm 0.05^{\circ} \text{C}$  時用烏比別洛奇型粘度計進行的。根据拜申斯基和拉比洛維奇的方法來估計結構程度，所得到的一些資料，如第2表所示。

第2表

醚的名称	溶液的濃度%	流速的坡度 (秒的倒數)	粘度 (百分之一泊)	溶液的結構度 (假定單位)
KML.....	5.75	11.9	3.49	0.875
		18.5	3.22	
		41.3	2.90	
		69.7	2.65	
	8.70	2.90	9.37	2.785
		7.0	8.10	
		19.5	6.88	
		58.4	5.75	
	13.00	1.36	43.60	14.610
		4.67	35.23	
羧乙基纖維素.....	18.00	11.90	29.70	0.646
		33.20	23.30	
		7.2	5.89	
		10.7	5.59	
	4.00	21.9	5.44	7.200
		59.8	5.30	
		1.79	19.90	
		4.59	16.67	
甲基纖維素.....	4.00	8.4	14.83	7.200
		29.0	11.10	
		—	—	
		—	—	

百分之一泊 (Сантимпугаз) =  $1.0197 \times 10^{-4}$   
公斤×秒/公尺<sup>2</sup> 校者註)

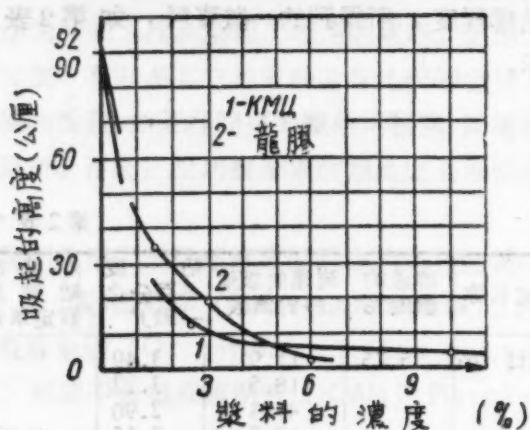
第3表

溶 液	当流速的坡度等於1時的粘度 (百分之一柏) (B)	溶液的結構 程 度 (C)	B C
13.00%的KMLI溶液	45.5	14.610	3.11
8.70%的KMLI溶液	10.6	2.785	3.79
5.75%的KMLI溶液	4.4	0.857	5.07
煮150分鐘的3%的龍 膠溶液	186.1	67.100	2.77
煮330分鐘的3%的龍 膠溶液	10.0	2.600	4.43
煮460分鐘的3%的龍 膠溶液	3.3	0.640	5.07

第3表示有KMLI溶液和龍膠溶液的對照表，其中KMLI溶液的結構程度是比較低的。

从粘度測定以及溶液可變性的測定資料中可以得到，以纖維素醚類（特別是KMLI）為基礎的印花漿糊（色漿）的性質應該是很優良的。這一點已被特捷爾任斯基「三山紡織」聯合工廠對適當的印花色漿⑤的觀測所証實。

同樣應該說明纖維素醚類漿料逆反應於織物上的毛細管力的特性也是很明顯的。



第3圖

第3圖乃是各種不同濃度的KMLI溶液介質內的亞甲（基）藍溶液放在一段白布（583號一細布）上，因毛細管現象所升起的高度的資料。當溫度為20°C（在30分鐘以內）時進行測定。曲線1為KMLI、曲線2為龍膠。

織物的易洗性乃是纖維素醚類漿料的一個很重要的肯定的特性。為了評定其在漂白細布上的易洗性，須先把布樣洗乾淨並烘乾到一定的重量，使用實驗的印花機來上漿。布樣烘乾到一定的重量之後，當溫度為105°C左右時再加以洗淨。為此，須把布樣放在一個盛有75°C熱水的

杯中，並在2分鐘內經常地由一處移到另一處。然後把洗淨的布樣烘乾到一定的重量。

澱粉漿糊（生產上所採用的並用鹽酸稀釋法而得到的）和KMLI漿料的易洗性的測定結果，如第4表所示。

第4表

漿料的種類	乾燥的漿料對於織物重量的百分率	洗去的程度 (%)
澱粉	4.210	54.8
KMLI溶液	2.375	90.9

所進行的測定証明，甲（基）纖維素也很容易從織物上洗淨。當用20°C的冷水把布樣洗三次後，布樣上的甲（基）纖維素已除去84.7%（在同樣的條件下KMLI洗去的程度竟達到92%）。

當然，KMLI在洗滌時很容易從布上洗去，這是因為技術品中含有大量的食鹽。此外，大家都知道，KMLI正像其他醚類一樣能促進分散作用（色散），KMLI水溶液的表面張力（可能由於存在着大量的電解質）比水要大得多。

關於漿糊在已製成的印花色漿中的穩定性的問題，是具有特殊意義的。

用纖維素醚類製成的漿糊是很穩定的，而且這些醚類溶液在鹼性介質中很穩定，這也是自然的事，很顯然，當有稍微的酸性時溶液也是穩定的，而甲（基）纖維素溶液在無機酸介質中同樣是穩定的。KMLI溶液在這方面是屬於二者之間；它在有機酸介質中是穩定的，但在無機酸介質中則要凝固。第4圖表示當PH=9.20時（曲線1）以及PH=4.25時（曲線2），8.8%的KMLI溶液的粘度曲線。很顯然，KMLI溶液在酸性介質中的局限穩定性是因為纖維素羧基本身的局限活動性如同酸類一樣（據我們的測定離解常數約等於 $2.5 \cdot 10^{-5}$ ）。

但是應該指出：局限穩定性僅對於比較濃縮的溶液是這樣，因為當濃度較小時，纖維素羧基（酸性）能夠分散在水中。

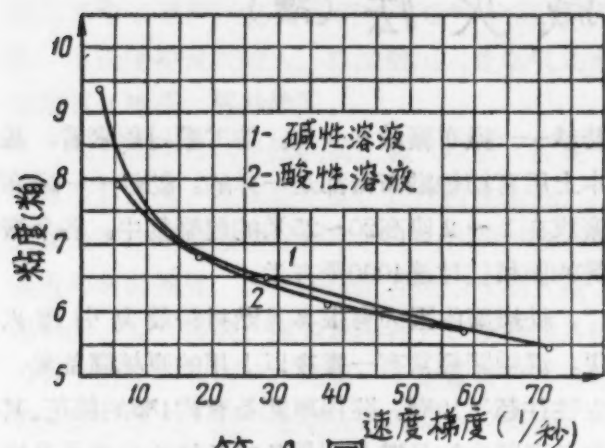
同樣應該指出：當甲（基）纖維素溶液和羥乙基纖維素醚溶液中存在着陽離子時（特別是鋅和鐵）一般都是很穩定的；KMLI溶液中存在着鋅離子時不穩定，而存在着鋅離子時則很穩定。

KMLI溶液對於氧化劑（如雙氧水）和還原劑



(如保險粉)都很穩定。

為了徹底瞭解 KMLI 溶液在電解質中的穩定



第 4 圖

性，為此，將含有僅僅適合於 KMLI 本身含鹽量的氯化鈉的 10% 的 KMLI 溶液和含有足夠數量的食鹽（等於溶液重量的 5.5%）的 10% KMLI 溶液之間粘度相比較。在第一种情況下，用水將 KMLI 溶液稀釋到 13%，在第二種情況下則用食鹽水將它稀釋到 20%，在溶液稀釋後，經 20 和 44 小時所進行的粘度測定結果証明，甚至加入較多的電介質，也並不顯著地改變 KMLI 溶液的粘度。

上述的纖維素醚類溶液的性能指出了幾乎是在所有的印花色漿中都有採用它的可能性（其中特別是可把甲（基）纖維素用於阿尼林黑）。

但是纖維素醚類溶液與大多數還原染料的接觸，乃是它最特殊的性能，在具有還原染料時，纖維素醚類溶液的粘度便會增加，而且大部分溶液在經過一些時間之後，便會完全凝結。

無論是纖維素醚類的濃度或染料的濃度都影響着還原性印花色漿的凝結速度和程度，但是個別染料的特性是很有意義的。譬如當用纖維素醚類稠化製成的印花漿料時，硫酸藍並不起明顯的凝結現象，而大部分的還原染料，在還原狀態中便會引起某種凝結速度。

同樣應該指出：有些漿狀染料（用於印花的）例如溴藍，不僅在用保險粉還原時，而且甚至在低溫時加入彫白粉時都能引起印花色漿的凝結。

從觀察的觀點出發，即僅僅當存在着還原劑的時候，染料才發生凝結。因而得出下面的結論：染料中穩色體（Лейкооснованте）的存在，乃是色漿凝結的主要原因（不僅可以採用保

險粉或彫白粉作為還原劑，而且還可用葡萄糖）。這種現象的解釋主要是由於還原染料的穩色體被纖維素醚類所奪取的像纖維素本身（纖維素的纖維）所奪取的同樣多的程度，換句話說是非常劇烈的。這也就同樣的說明了當用還原染料染色時，最好採用纖維素醚類作為勻染（緩染）劑。既然各種不同的還原染料都能引起那些用纖維素醚類來稠化的色漿具有不同程度的凝固。利用這一現象，特別是羥乙基纖維素醚，不僅是從研究各種染料染色時其緩染劑所發生的作用這一觀點出發，而且從研究染色過程本身——即染料對纖維素纖維的親和力這個觀點出發，都是很有意義的。顯然，在適當程度上應該改變對織物印花時利用各種漿料不能充分的用染料的觀點。

在整個試驗中我們並沒有專門談到關於纖維素醚類的水溶液凝結的試驗材料，僅僅只能指出：不僅是採用還原染料，而且像採用某些直接染料和可溶性還原染料都能引起這種現象。果然納夫妥 O 很少能改變纖維素醚類溶液的粘度。而納夫妥 BHΦ 則促使它很快的凝結。很有意思的指出，譬如能引起纖維素醚類溶液很快凝結的剛果紅，當提高了鹼性度後幾乎完全消除了這種現象。

已得到的和已經具有的資料証明，水溶液的纖維素醚類乃是保證印花色漿有優良性能的漿料。因此它不僅是食物（澱粉）的代用品，而且就作為染料來講，它也是較有價值的。顯然，應該在最重要的場合下採用這種漿料（如複雜的花樣，無棚布的印花，人造棉織物的印花），首先應該生產那一種纖維素醚類，暫時講起來還是困難的。為了解決這個問題，不僅要考慮到醚的節約，而且還要確定可能提高這些溶液的穩定性和羥乙基纖維素醚的穩定性，同時，在其他質量保持相等的條件下，還要確定多種醚的粘稠性能，特別是形成溶液的結構性等，所能提高的最大可能性，而且還必需尋求在還原印花色漿中應用纖維素醚類的可行方法。但是在考慮到纖維素醚類漿料的優良品質以及可能在大多數場合下採用它的同時，還要考慮到在其它的紡織工藝範圍內還是很不願意採用它的，應立即擴大纖維素醚類的生產，以便保證工廠的使用。尤其是應該加速地解決生產羥乙基纖維素醚的問題。

（吳本剛譯自蘇聯「紡織工業」1954 年第 12 期）



## 纖維物質的滅火法(續)

從事於防護工作的救火分區所管轄的未燃棉堆以不超過6個為宜。防護分區的消防隊員須用帆布及澆水等方法保護尚未起火的棉堆。每一防護分區應配備的人力及用具，以每一個棉堆上風向的一面一支《B》牌水槍管——噴水器，下風向的一面1~2支水槍管計算，除此之外，還應配備1~2輛消防水車，使在棉堆之間巡迴，作機動給水。

受保護的未燃棉堆其朝向已燃棉堆的各面均應張掛帆布並用水澆濕。如从上風向保護棉堆，應在此棉堆的上面配置一支水槍管，而从下風向時，則在棉堆的上面配置一支水槍管，且在面向燃燒棉堆的地面另配置一支。地面上的水槍管，應具有最大的機動性。必要時，這種水槍管應既能用於救熄火災，又能保護正在執行任務的消防人員。

消防水車及消防人員在火勢沒被牽制之前，應連續不斷地在未燃棉堆之間巡邏以撲滅所有起火點。必要時，在各危險地點，應派有巡邏哨。除此之外，在位於下風向的棉堆處，應設置監視哨，配備水槍或盛有水的水桶。

在放置已撲滅的棉花場地上亦應劃設一救火分區。其職責為救熄陰燃的棉包及防止堆積在該處的棉花再次燃燒。每個分區可以配備數輛消防水車或自動水泵（即救火車），其數量視情況而定。棉包的備用場地應預先加以平整。有陰燃跡象的棉包，需予鬆開，將棉花散開並用噴散水流澆洒。無陰燃跡象的棉包，應堆疊起來，其尺寸不超過 $15 \times 5 \times 5$ 米。

救火時應特別注意為營救人員創造安全的工作條件。如遇強烈循環气流及大風的威脅，須為消防隊員留有安全地帶。所有在下風向工作的人員均應配有氧氣面具，而在起火棉堆處工作的人員必須繫上保險繩索，且拆散棉堆時，也需謹慎。

火災撲滅後的2~3晝夜內着火地點還應留有一二個小隊的人員，以進行巡視。

紡織工業企業中的滅火特點：棉紡織工業的

紡紗——織布廠最易失火。按工藝過程來看，基本上所有紡紗織布廠都是一樣的。紡紗——織布廠設在1~2座高20~25米的建築物中。各個廠房的面積往往達4000平方米。

紡織廠內因為有很多易燃材料最易引起火災。混棉間經常有一晝夜以上用的原棉儲備量，它往往超過10噸。開棉車間備有約4噸的棉花。其他各車間中的易燃品則是各式各樣的半成品及織物（如棉卷、棉條、粗紗、細紗、原布等等），其數量平均每平方米面積為10公斤。所有各個車間，在生產過程中都排出大量的灰塵——極細的棉纖維。這些纖維沉積到房屋內的所有表面上，且一部分浮懸於空氣中。廠房的樓板、隔牆中都有大量的木料，而廠房內又存有大量潤滑油等等。

紡織廠中發生的火災擴展很快，短時間即可遍及大部生產廠房。促使火災擴展的原因為：存有大量的易燃材料，牆壁及天花板上有大量孔洞（運輸裝置、升降機豎井、門洞、走廊及通道）；通風裝置及氣壓運輸裝置、樓板內的空氣層等。

木層間樓板內的空氣層特別危險，而這種樓板幾乎在所有老廠中都能見到。空氣層中有時填塞鋸屑、泥炭等，有時也在金屬樑之間填塞易燃材料。為防止棉塵沉到天花板上同時又為防火起見，天花板的外面常包以鋼皮，這就使救火更加困難。地板多係菱苦土的或鑲木地面。地板有時受到大量潤滑油的滲透。老廠中的樓板有大量油質，且因天花板上包有鋼皮，始終滯留在樓板中。

鑑於火災對於紡織廠的危險性特別大，紡織廠多設有自動滅火裝置及水管，並在車間內設有耐火隔柵。儘管如此，在這些廠內發生的火災有時還是很大的。發生火災的同時，即散出大量刺鼻的濃煙並產生高溫。這種濃煙和高溫會在室內長時間保持下來，直到火焰撲滅為止。

檢查巡視工作應在幾個方向同時進行，為此

須有足够的檢查小組，佈置下具体的任务，且这一工作須配帶氧气面具。烟氣防護小組亦應迅速投入工作。他們的任务是使充滿烟氣的房屋通風，尋找需要营救的人，撲滅散出大量烟氣的燃燒物質（棉花、棉紗等）。

檢查巡視过程中應判斷：起火地點（僅在一層樓或數層樓、在哪些車間、是什麼在燃燒）；火災是否已在通過牆上和樓板上的孔洞以及通風裝置向周圍擴展；防火隔柵所在地點（防火牆、樓梯間、耐火樓板、敞口遮護物）以及通向各樓與各个房屋的通道所在地點；火焰是否已透入樓板，如已透入，則應查明火焰所遍及的面積。應儘可能查明樓板的結構，及拆樓板的概略工作量；判斷樓板崩塌的危險程度（要估計由於機器重量而產生的負荷）。

救火分區最好按各樓層劃分。如果在同一層樓中的燃燒面積很大（在2000~3000平方米之間），則應在每個着火層劃設幾個救火分區（除此之外，視需要，還應在該層樓的樓上樓下都劃設救火分區）。

救火分區中每名消防隊員的具体任务如下：撲滅火焰、保護各种敞口、拆開樓板與隔牆、搬運棉花棉紗等等。救火分區人力及用具的配備須根據任务確定。

担任撲滅主要火勢的救火分區，必須配備最有力的技術設備。使用《A》牌水槍管或架式水

槍管，能迅速撲滅火焰。必須估計到，建築物的寬度為25~30米，長度為200~250米，且在有機器設備時，即使是強大的水流也不能達到所有的燃燒點。所以救火工作是否做得好就要決定於水槍管的位置選擇的是否正確。經驗證明，當樓層中的可燃物全部或幾乎全部燃燒時，主要的撲滅方法是放出屋內的烟氣，消防隊員攜帶水槍管經門窗進入房屋內部，除此之外，沒有其他任何更有效的方法。所以必須想盡一切辦法放出烟氣、降低溫度，同時消防隊員必須儘可能執水槍管向前推進。如果需要的話，可用水槍管噴散水流保護他們前進，使不致受高溫傷害。如果噴射的水流能夠達到燃燒面，則火焰於幾分鐘之內即可撲滅，強烈的火源與烟霧亦將隨之消失。

屋內的火焰熄滅後，即可仔細查看上下樓板及隔牆的狀態。如果樓板是木質的，則火焰完全有可能透入其內部。必要時，不但要從起火的房屋一面拆開樓板，同時也要自未起火的房屋內將它拆開。同時要估計到火勢也會沿空氣層蔓延這一點。水源保護工作，自開始救火時起即應予以注意。（完）

（周晉康摘譯自蘇聯A. M. 加爾聘欽柯，C. Г. 高魯比也夫，M. B. 達涅羅夫，A. A. 加列姆，C. B. 加略也夫，B. H. 米哈依洛夫等著「救火學」一書，1955年莫斯科版）

（上接第41頁）



裝了指針P（見第五圖），P與原來的指針同軸，但為活套的，僅藉固裝在磅面上的墊圈W的摩擦力保持其隨遇平衡（指針P的後面也有墊圈，使指針不與磅面摩擦）。當原來的指針移動時，從P針上的凸頭A推動P針，當紗線或其他試樣裂斷時，原來的指針略有倒退，但指針P絲毫不受影響，它表示了真正的斷裂時的強力。當原來的指針回到O點時，自凸頭B帶着P針还原（P針不一定需要回到O點）。

在原有的強力機上加裝這種裝置是很簡易的，我廠在實際使用上證明未曾發生過任何弊端或麻煩。





### 上海國毛一廠計劃 在今年內試製四十 種新式呢絨

國營上海第一毛紡織廠自今年第三季度起，組織了專人負責設計價廉、質堅而优美的新品种呢絨的試製工作。計劃在年內要利用原有設備，試製出大衣呢、提花毛毯、國毛女色呢、國毛花呢、國毛人造毛混紡花呢、國毛合成纖維(尼龍)混紡造紙毛毯等四十種新花樣品种。

到八月底止，這個廠已試成功六種新花呢，這些新花呢都具有價廉、物美、質堅耐穿的優點。九月份起，在試製國毛花呢的過程中，曾設法提高國毛的質地，使國毛達到澳洲羊毛的品質。試製結果，不但提高了國毛製品的質量，而且在售價上每一公尺平均也由23元降低為18元左右，大大降低了成本。

根據目前試製的進程，在九月底以前，這個廠又將有十種新的國毛及國毛澳毛混紡女色呢、花呢、大衣呢等試成，這些新品种呢絨一經決定選用，明年度起即可大量織製，以供應居民消費及外銷。

### 上海國營第五印染廠工人改進操作 方法和配方後印出來的花布色彩 均勻鮮艷好看

國營第五印染廠工人改進操作方法，並調整染料配方，合理增加用料，使花色布的質量顯著提高。

在今年第三季度裏，該廠曾簡單地用減少用料、縮減工藝過程等辦法來進行原染料的節約，結果造成部分花色布的底色淺淡，色澤灰黯，花型呆板等毛病，上級黨委發現這一情況後，即指示糾正。國慶節前夕，該廠全體職工曾提出保證提高花色布質量的決心書。十月份，該廠根據貿易部門和消費者的意見着手改進，工人和技術員亦不斷地改進技術措施和操作方法。如坯布漂白，經過工程師和車間技術員的鑽研，作了數十次大小樣的試驗，滲透率已從4公分提高到7.5公分以上，使纖維上的雜質漂乾淨，不論染色、印花，顏料都能浸得透。一八〇號士林藍布調整了染料配方，又把絲光燒碱濃度從28度增加到30

度，因此染出來的顏色深，光澤好，再也不是灰禿禿的了。大紅、紫紅、咖啡等色的花布在合理增加染料後，又改進操作方法，印花工人將原來用冷水洗改為用熱水洗，再加些肥皂和純碱，把布裏的雜質汰得乾淨，使顏色吃得透，因此底色已經較深。在花布配色上該廠根據消費者的意見也作了改進，如「百鳥朝鳳」圖案的花布，有些鳥的翅膀本來是黑色的，消費者會嫌不好看，現該廠已改變配色，使層次分明，濃淡適宜，鮮艷好看。彫刻花筒的工人改變了彫刻雪花呢花筒的操作法，使雪花的點子細勻。

### 青島國棉七廠推行事務用品定額領料 制度降低了事務用品的開支

國棉七廠各車間、科室每月在事務用品和印刷費用中，要支出一千多元，這中間存在不少浪費現象。如該廠前紡車間一次印刷的「工作日誌」要三年才能用完，勞動工資科每月訂計劃時，印刷紙總要領兩、三千張，實際只用五、六百張就夠了。

七月份該廠各部門在討論制訂下半年節約方案時，檢查批判了過去的錯誤思想，主動將積壓的事務用品做了清查，並退交倉庫。與此同時，總務科的職工，根據實際情況協助各部門訂出了用料定額，建立了定額領料及定時發料等制度，並具體訂出了下半年事務用品的節約計劃。該廠自實行了「定額領料」制度後，事務用品及印刷費用的開支有了顯著降低。七月份比六月份降低了三百多元，九月份又比七月份降低了二百一十多元。有三十多個部門在第三季度都超額完成了事務用品節約計劃。十月份以來，各部門又進一步降低了事務用品計劃。如修機料職工注意到按照耗用情況領料，節約了文具用品，他們還在不影響工作的條件下，將一些表報改小，估計到月底能節約三百張紙。

### 青島印染廠職工積極貫徹 下半年集體合同

國營青島印染廠在發動全體職工討論下半年增產節約計劃的基礎上，行政與工會於九月一日、二日簽訂了下半年集體合同。

該廠為了保證下半年節約計劃的實現，在集體合同中確定：下半年以繼續深入開展全面節約運動及實行經濟核算制為重點，並在此基礎上保



証全面均衡地超額完成國家計劃的各項指標，要求下半年降低成本2.12%（415,000多元）。當廠長向職工報告了集體合同的目的、要求和具體內容之後，各車間分小組進行了討論，在逐章討論集體合同的具體內容中，全體職工除以積極負責的態度提出了修正和補充的意見外，並提出了許多具體保證措施。如大鍋小組提出了協助行政把每天用的30多噸7.8度的廢鹼水，回收利用到85%以上。燒毛機小組也提出要將過去因停車而放掉的廢鹼水回收利用。三車間甲班印花機模範小組，提出要進一步學習蘇聯先進經驗貫徹蘇聯專家建議，在提高質量的原則下節約染料降低成本，並提出控制次布的措施和明確的分工負責制。

集體合同簽訂後，職工們除表示要保證實現集體合同外，並對技術管理上的缺點提出了批評和改進的建議。從九月五日開始，職工們就積極行動起來。印花機模範小組由於實行了明確的分工，準備工作所需時間比過去提前了半小時。配色工人為了實現把洗包袱的廢水回收利用，每月為國家節約五百元的要求，這天一上班就安好桶，把洗包袱的水都保存起來。印花車間的技術管理人員，也克服了过去不深入車間的缺點，開好配方後，還和工人一塊進行操作，發現問題及時解決。精煉車間大鍋小組為了回收利用廢鹼，認真掌握汽門的大小，每當要開汽放掉鹼水時事先與「三效」工人聯繫，做好準備，所以九月五

日、六日幾乎將全部廢鹼回收使用，九月六、七兩日技術人員與工人密切結合，按工序試驗工人的合理化建議，共同解決因煮煉不好，出鷄爪花影響產品質量的問題。

### 天津國棉一廠漿紗利用分線梳提高了漿軸質量並減少了回絲

一般準備車間的漿紗了機後，在換軸時，第一軸開始的第一段漿，是將全幅紗線打成16個結的，因此，每個結附近的紗線在經過上漿後，往往黏在一起，普通的梳子又不容易梳開，當每換一次軸時就要浪費半碼回絲；否則就很容易造成漿板，也容易造成布場欠碼。

天津國棉一廠楊洪寶同志根據以上情況，研究利用分線梳來解決這個問題。他的辦法是用一根長57吋、直徑為 $\frac{5}{8}$ "的銅管做梳托，16#白鋼絲截成2"長作梳針，在 $\frac{5}{8}$ "銅管上按每吋7根等分植入，梳托兩端各裝一鐵環，即成分線梳。用法是在穿分絞桿後將分線梳放入，使梳針由紗層的下面插入紗中，另在紗層上面與分線梳平行置放一鐵管，兩端套在分線梳的鐵環上，以免進行分梳時梳子掉下。然後由兩個人各執分線梳的一端向機頭移動而將經紗梳開，直至平紗輓為止。這樣，工作起來很方便，經多次試驗，效果良好，它能在每換一次軸時可減少回絲半碼，並且提高了漿軸質量。（王明堂）

		更		正	
期 別	頁數	行 數	誤		正
1954年22期	40	右倒數第8行	……均勻分佈的並以P……	……均勻分佈，並以P……	
	41	左第10行	由於細紗……	由於細紗……	
	41	左第16行	……為Q	……為 $q$	
	41	左第17行	……的中心角為 $dQ$	……的中心角為 $dq$	
	41	右第1行	在橢圓短徑D點外……	在橢圓短徑D點處……	
			$P = \dots = \frac{[1 + (-\frac{b^2x}{a^2y})^2]^{\frac{3}{2}}}{(-\frac{64}{a^2y^3})}$	$q = \dots = \frac{[1 + (-\frac{b^2x}{a^2y})^2]^{\frac{3}{2}}}{(-\frac{b^4}{a^2y^3})}$	
	41	右第3行			
	41	右第5行	$-\frac{a^2}{b} \dots \dots (8)$	$= \frac{a^2}{b} \dots \dots (8)$	
	41	右倒數第9行	$P = -\frac{R}{\sin 2\varphi}$	$q = \frac{-R}{\sin 2\varphi}$	
	41	右倒數第8行	將P值（取其絕對值）……	將 $q$ 值（取其絕對值）……	
1955年20期	41	右倒數第6行	$P = \frac{nk}{P} \dots \dots (11)$	$P = \frac{nk}{q} \dots \dots (11)$	
	4	右第13行	（31度波美以上）	（27度波美以上）	
	2	第5行	軋 梳	軋 梭	
	6	右第24行	（草蓼子油皂）	（蓖麻子油皂）	
	9	左第4行	成本計劃降低率24.7%	成本計劃降低率2.47%	
	9	左第14行	降低至96公斤	降低至9.6公斤	

## 新 書 出 版

紡織工廠溫濕度工作經驗	紡織工業出版社編	定價：2.30元（滬）
空氣調節工程	捷格恰列夫著 紡織工業部設計公司譯	定價：4.50元（滬）
棉紡織工業中低級原棉及廢棉的利用	苏联伊万諾沃紡織研究院著 邱 嗣 法 譯	定價：0.93元（滬）
提高紡織品質的化學方法	柯 比 耶 夫 著 張立言、張履鈺、張大石譯	定價：0.21元（滬）
棉与亞麻精紡机的大成形	拉尤聶茲等著 王 寿 民 譯	定價：0.51元（滬）
棉紡併紗机的構造与看管	柯 斯 佐 夫 著 宗平生、潘秋高譯	定價：1.04元（滬）
保全工与運轉工的社会主义競賽	庫 契 罗 娃 等 著 紡織工業部翻譯科譯	定價：0.27元（滬）
棉紡学第五分冊粗紡工程（高等学校教學用書）	巴甫洛夫著 刘介誠譯	定價：0.69元（京）
織机設計原理下冊（高等学校教學用書）	馬 雷 舍 夫 等 著 紡織工業部机械製造局合譯 華 东 紡 織 工 学 院	定價：1.08元（京）
織物組合教程（高等学校教學用書）	巴夫斯特魯克著 蘭 錦 華 譯	定價：2.29元（京）
重 棉紡常識（工人讀物）	刘樾身著	定價：0.50元（滬）
印 地震區建築規範	苏联重工業企業建築部著 紡織工業部設計公司譯	定價：0.40元（滬）

我社出版的書籍，統由新華書店發行，讀者在当地如有購書困难的情况，京版書籍可向「北京王府井大街新華書店北京分店郵購代辦科」函購，滬版書籍可向「上海郵政信箱646号新華書店郵購代辦書店」函購。

## 紡織工業出版社出版 新 華 書 店 發 行

<h1>中國紡織</h1> <p>(半月刊)</p> <p>一九五五年 第21期</p> <p>一九五五年十一月十五日出版</p> <p>~~~~~</p> <p>每月15日及30日出版</p>	編輯者 中華人民共和國紡織工業部 出版者 紡 織 工 業 出 版 社 北 京 東 長 安 街	預 訂 價 目 三個月六期 一元八角 半年十二期 三元六角 全年廿四期 七元二角 國內平寄郵費免收 掛号另加 定價每冊 三 角
	總發行處 郵 電 部 北 京 郵 局	
	訂 閱 處 全 國 各 地 郵 局	
	經 售 處 各 地 新 華 書 店 中 國 圖 書 發 行 公 司	
	印 刷 者 財 政 部 稅 總 印 刷 廠 北 京 東 郊 八 王 坟	